



## असाधारण EXTRAORDINARY

# नाए I—एकं । PART I—Section 1 माधिकार से प्रकाशित PUBLISHED BY AUTHORITY

**d**. 230]

नई विस्ली, मंगलबार, नवम्बर 24, 1992/अग्रहायण 3, 1974

No. 230] NEW DELHI, TUESDAY, NOVEMBER 24, 1992/AGRAHAYANA 3, 1914

इ.स. भाग में भिन्म पूक्त तंत्र्या की बातीं है जिससे कि वह असम संकंशन के काम में रचा का सब्दे

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation

#### वाशिज्य मंत्रालय

सार्वजनिक सूचना संख्या 79/(पी एन)/92---97

नई दिल्ली, 24 नवम्बर, 1992

विषम:---निर्यात-प्रात्यात नीति 1992----97.

- ं फ. सं. 6/36/92—ई पी सी/1320 ---बाणिज्य मंत्रापय की सार्वजनिक सूचना संख्या 2---माई टी सी (पी एन)/92---97 दिनांक 31-3-93 के धन्तर्गेत प्रकाशित मानक निषेश उत्पादन और मृत्य संयोजन मानदण्डों की ओर ध्यान प्राकपित किया जाता है।
- 2. मामक निवेश-उत्पादन मूल्य संयोजन मानदण्डों और संवेदनशील भदों की नालिका में निम्नलिखित संशोधम नीचे उल्लिखित उचित स्थानों पर किए आएंगे :---

### इंजीनियरी सामान

- (1) प्रविन्टि सं. 136 में निर्यात उत्पाद के विवरण में उल्लिखित "डायमंड साँ वागर" शब्द हुटा दिय जाएंगे।
- (2) प्रविष्टि सं० 468 निम्नलिखित के बदले में रखी जाएगी:

क्रम सं.	निर्यात की मद	भायात की मद	निर्यात की मान्ना	भायात के लिए ध्रनुमित मात्रा	मूल्य संयोजक प्रतिशत
1	2	3	4	5	<u> </u>
	रॉड (जिसमें राजन्ड्म, फ्लैट, हक्सा- गन, ओक्टागन, वायर रोड, कोल्ड टिब्सटिड डीफार्मंड बार्स, यर्मोसेके- निकली ट्रोटिड रीइनकोसिंग बार्स श्रावि शामिल हैं) एंग्लस, ग्रीडम और	(1) नॉन-प्रलाय स्टील मेल्टिंग स्त्रैय (2) ग्रेफाइट इलेक्ट्रोड्स (3) कार्ड वायर (कास्ट) (4) रॉल्स फार रोलिंग मिल्स (5) कापर मोल्ड (6) फेरो-मिलिकान (7) फैरी मैंगनीज (8) रीफैंक्टरी जिसमे निम्न शामिल हैं: (क) जिरकीनिया नोज्जल्स (ख) जिर ग्रल-भेफाइट नोज्जल्य/ मोनोडलॉक स्टोपर/गाउड्स	1000 किलोग्राम	1200 किलोग्राम 6 किलोग्राम 1 किलोग्राम 1.77 किलोग्राम 0.0007 किलोग्राम 4 किलोग्राम + (मीचे टिप्पणी 4 के फामूर्णी 1 में दी गई मात्रा जैसा नीचे टिप्पणी 4 के फामूर्ला 2 में वी गई मात्रा जैसा	35 <b>%</b>

1 2 3 4 5 6

(ग) पोरस प्लाश्स/सीट ब्लाक स्लीब्ज स्लाइड गेंट प्लेट्स

स्लाइड गेंट प्लेट्स

(घ) डायरेक्ट वांडिड मेसिक ब्रिक्स 10 किग्राम

(क) ई बी टी ट्यूब और बिक्स

(च) मोनोलिधिक मास/कास्टेबल्स

(छ) डोनोमाइट द्रिक्स फार नेडल्स

- टिंपणी :--- 1. उपर्युक्त मानवण्ड तभी लायू होगा यदि निर्यास उत्पादों का निर्माण इलेक्ट्रिक धर्म परनेस स्ट/इंडव्शन फरनेस स्ट के माध्यम से किया जाता है।
  - 2. कम सं. (2) (4) (5) और (8)(क) से (छ) पर दी गई उपभोज्य वस्तु का मूल्य लाईसेंस के कुल लागत बीमा भाड़ा मूल्य का 25% से मधिक नहीं होगा।
  - 3. यदि उस्पाद का निर्माण इन्डक्शन फरनेस रूट के जरिए किया जाता है तो ऋम सं. (2) पर उल्लिखित मद की मनुमित नहीं दी आएगी।

2. फार्मूला (1) 1100× (स्टील में एस घाई कटैन्ट की प्रतिशत औसत)
(फेरो सिलीकान में एस घाई कटेन्ट की प्रतिशत औसत)
(स्टील में एम एन अंटेन्ट की प्रतिशत औसत)
(फेरी एम एन में एम एन कंटेन्ट की प्रतिशत औसत)
(फैरी एम एन में एम एन कंटेन्ट की प्रतिशत औसत)

- 5. लगानार कास्टिंग रूट, रोक्रिंग मिल रोल्स (कम सं. 4 पर दी गई मद) के जरिये उत्पादित बिलेट्स, ब्लूम और स्लैब के मामले में निर्यात की धनुमित नहीं दी जाएगी । इसी प्रकार, रोल्ड ब्लूम्स, बिलेट्स, रलैब्स, रीफेंडटरीज [कम सं. 8(क), (ख), (ग) पर दी गई मद] के निर्यात की धनुमित नहीं टी जाएगी।
  - (3) प्रविष्टि सं. 469 में,
    - (1) निर्यात जलाद विवरण के स्थान पर "स्टेनलैस स्टील वार्स और राड (इसमें गोल, चपटी, हेकसागन, ओक्टागन, वायर राड णामिल हैं), विशेष प्रोफाइल्स, प्लेट्स, हाट रोल्ड शीट/स्क्रिप्स/कायल्स/ब्लूस्स/ब्लिट्स/स्लैब्स" को प्रतिस्थापित किया जाएगा ।
    - (2) मीज्वा टिप्पणी 3 के बाद निम्नलिखित टिप्पणियां ओड़ी आएंगी।
      - "(4) यवि उत्पाद का निर्माण इडक्शल फरनेल कट के जरिये किया गया हैं तो कम सं० (2) पर उल्लिखित मद की अनुमति नहीं दी " आएगी।
      - (5) लगातार कास्टिंग कट, रोलिंग मिल रोल्स (कम सं. 4 पर थी गई मद) के अरिये उत्पादित जिलेट्स, ब्लूम्स और रलैंट्स के मामले में निर्यात की अनुमति नहीं दी आएगी। इसी प्रकार रोलंड ब्लूम्स, बिल्नेट्स, स्लैंड्स, रीफ़ेक्टरीज [कम सं. 8 (क), (ख) और (ग) पर दी गई मद] के निर्यात की अनुमति नहीं दी आएगी।"
- (4) प्रविष्टि सं. 470 में,
  - (1) मिर्यात उत्पाद विश्वरण के बदले निस्त को प्रतिस्थापित किया जाएगा "झलाय स्टील (न्ट्रंनलें। स्टील को छोड़कर) नामणः वार्स और राष्ट्र (इसमें गोल/क्पटा हैक्मागन, ओक्टागन वायर राष्ट्र), विशेष प्रोफाइल्स, प्लेट्स, हॉट रोल्ड शीट स्ट्रिप्स/कायल/ब्लूस्स/बिलेट्स स्लैक्स" ।
  - (2) मौजूबा टिप्पणी 3 के बाद निम्निसिसित टिप्पणियां जोड़ी जाएंगी: :---
    - "(4) यवि उत्पाद का निर्माण इन्डक्शन फरनेस कट के जरिये किया जाता है तो कम सं. (2) पर दी गई सद की धनुमति नहीं वी जाएगी।
    - (5) लगातार कास्टिंग रूट, रोलिंग मिल रोल्म (श्रम सं. 1पर दी गई मढ) के जरिये उत्पादित बिलेटम, ब्लूम्स और स्लैब्स के मामले में निर्मात की भनुमित नहीं दी जाएगी। इसी प्रकार रोल्ड ब्लूम्स, विलेट्स, स्लैब्स, रीफ्रैक्टरीज [त्रम सं. 8(क), (ख), (ग) पर दी गई सद] के मामले में निर्मात भनुमित नहीं दी जाएगी।"
- (5) टिप्पणी (3)के फार्मूला (1), (2) और (3), में प्रकिष्टि संख्या 469 और 470 के मीचे अंक "11" के बदले "1100" अंक रखें जायेंगे।

क्रम	सं. निर्यात की सद	ग्रायान की सर	नियति। की गाह्रा	श्रापारके निरे भनुमित मात्रा	गस्य नं <b>योग</b> न प्रतिशतन
<b>4</b> 71	नान झलाय स्टोल वार्म और राड (इसमें गोल, चपटे, हेक्सागन, ओक्टा- गन, वायर राड, कील्ड टिब्सटिड	(क) नान धर्याय स्ट्रांस इनगोट्स (ख) रीनिंग मिल्स के लिय रील्स ध्याना		1070 कि.जा. 1.77 किला.	35%
	वार्मः यार्गे गैकेनिकनः द्राटिक रे इनकोसिंग वार्मे शामिल हैं), एंगल्स	(ग) नान धलाय स्टील ब्ल्स्स धिलेट्स	·/	1050 किया	35%
	शोष्स और सेक्शन (इसमें वीम ज्वाइंट्स,चीनल, विशेष प्रोफ्ताइल प्राप्ति	(ख) रामिंग मिल्म के लिए रोक्स शयदा		।.77 किथा <i>.</i>	
	भाभिस हैं)	(क) नान श्रमाय स्टोस रो रोनिड स्कैस मैंटोरीयल	<b>ा</b> ल	1070 किमा.	45%
		नामणः (ऋष इंग्स सहित) अशृस्य विलेट्स्/स्पैक्स/जाने ओर राड रेस्स /प्लेट्स्/एंगस्स/रेलस के प्रयुक्त ग्रेप्स और सेक्शन/एंगस्स ग्रेप्स/और सेक्सन/प्लेट्स कः क	लिए (/ऐक्शन		
		(का) रोलिंग मिलों के लिए रील्स श्रथवा	, i	1 . 77 किया.	
		(क) नान भगीय स्टाल रारोलेबल स्क्रीय गैटीरोयक्ष	•	107 <b>0 किग्र</b> ास	45%
		नामणः (काष इंग्स सहित्रः) ब्ल्स्य विलेट्स/स्लेब्स वारे और राट रेल्स/प्लेट्स/एंगटस/रलम के लिए प्रयुक्त संप्त और सैक्शन एंगल्स/ सेप्स और सेक्शन			
		प्लेट्स की कटिंग्स			
		(खा) र्रालिंग मिलों के निए रोल्स		1 . 77 किया , 	
	(७) प्रविष्टि सं. ४७६ के बाद, नि ————————————————————————————————————	न्तिनिष्यतः नर्दे प्रविध्टियाः संख्याः ±7	४ में 552 जोइले जा	पूर्वाः :	
क्रम् सं	निर्यात कं: भद	ग्रायात क <sub>े</sub> मंद	नियति को मान्ना	ष्रायात के लिए चनुमित मात्रा	तृत्य संयोशन प्रतिशत
			1 दन		35%
172	स्टेनलैस स्टील बार्स और राष्ट्र (यसमें गोल, चपटे, वसर राष्ट्र	प्रथवा			
172	(इसमें गोल, चपटे, वासर राड श्रादि), एंगल्स, ग्रीप्स और सेक्शन	प्रथवा	- 4	1050 किया। 177 किया,	
	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड श्रादि), एंगल्स, शैप्स और सेक्शन (विशेष प्रोकावस्य तहिंत) यनाथ रडोस (स्टीनवैग स्टोल को	श्रयवा स्टेनवैस स्टाल ब्लूस्स/बिलेट्ग (खा) रालिग के लिए रोल्स (क) प्रलाय स्टाल (स्टेसवैस स्टाल		177 किया.	2.0/
	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड आदि), एंगल्स, शेंप्स और सेक्शन (विशेष प्रोफाइल तहिंत) यनाथ रडेल (स्टेनलैंग स्टोल को छाड़्यार) डार्स और राड्स ( इस्सें गोल, चपटे, यायर राड, पादि एगटता शे	श्रथना स्टेनलैम स्टाल ब्लूम्म/बिलट्ग (खा) रालिग के लिए राल्न (का) प्रलाय स्टाल (स्टेनलैम स्टाल को छोड़कर) इनगोटम स्म	1 टन	177 किया. 1979 किया.	35%
	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड आदि), एंगस्स, शैप्स और सेक्शन (त्रिशेष प्रोकादल तहित्) यत्ताथ रडास (स्टैनलैंग स्टोल को छाउमर) वार्स और राड्स ( इसमें	श्रथना स्टेननैस स्टास ब्लूस्स/बिलिट्स (खा) रालिस के लिए राल्स (का) प्रताय स्टास (स्टेसनैस स्टास का छोड़कर) इनगाटस प्रमाय स्टेसनैस स्टास ब्लूस्स/बिलिट्	1 टन	177 किया. 1970 किया. 1959 किया.	35%
17#	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड श्रादि), एंगल्स, श्रोप्स और सेक्शन (विशेष प्रोकादल तहिंहां) यलाथ रडोल (स्टेनलैंग स्टोल को छाड़कर) दार्स और राड्स ( इसमें गोल, नपटे, यायर राड, पादि एगटेश भी और तैक्सन) (विशेष प्रोकादल सहित्र स्टैनलैंग रडोल गो। ग्राप गोट्स/	श्रथना स्टेनलैस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिनेट्ग (ख) रालिस के लिए रोल्स (क) प्रलाय रटाल (स्टेसलैस स्टंग्ल को छोड़कर) इनगोटस व्य प्रथमा () । स्टेनलेस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिनेट् (ख) रोलिस भिल्स के लिए रोह	1 टन प्रम स	177 किया. 1979 किया.	35% 30%
17#	(इसमें गोल, चपटे, बायर राड आदि), एंगल्स, शैप्स और सेक्सन (विशेष प्रोफाइस सहित) यत्ताथ रडोस (स्टीनींग स्टील को छाउँकर) वार्स और राड्स (इसमें गोल, नपटे, यायर राड, पादि एगटेस भी ऑन सैंदमन) (विशेष प्रोफाइल सहित्	अथवा स्टेनलैस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिसेट्स (ख) र्रालिस के लिए रॉल्स (क) प्रताय स्टाल (स्टेनलैस स्टंग्ल को छोड़कर) इनगोटस प्स अपना () । स्टेनलेस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिनेट् (ख) रोलिस भिल्स के लिए रोट (क) एवं. आर. स्टनलेस बाइड कापन्स/स्ट्रिस	1 टन प्रम स	177 किया. 1979 किया. 1959 किया. 1.77 किया.	
173 <sup>1</sup>	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड श्रादि), एंगल्स, श्रोप्स और सेक्शन (विशेष प्रोकादल तहिंहां) यलाथ रडोल (स्टेनलैंग स्टोल को छाड़कर) दार्स और राड्स ( इसमें गोल, नपटे, यायर राड, पादि एगटेश भी और तैक्सन) (विशेष प्रोकादल सहित्र स्टैनलैंग रडोल गो। ग्राप गोट्स/	अथवा स्टेनलैस स्टाल ब्लूस्स/बिलट्ग (ख) रांलिस के लिए राल्स (क) प्रलाय काल (स्टेसलैस के खेळ को छीड़कर) इनगोटस स्य प्रणा । स्टेनलेस स्टाल ब्लूस्स/बिलट् (ख) रांलिस भिल्स के लिए रोह (क) एवं प्रार स्टनलेस बाहर कापन्स/स्ट्रिस	1 टन प्रम स	1979 किया. 1979 किया. 1959 किया. 1.77 किया.	
173 <sup>1</sup>	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड श्रादि), एंगल्स, श्रोप्स और सेक्शन (विशेष प्रोकादल तहिंहां) यलाथ रडोल (स्टेनलैंग स्टोल को छाड़कर) दार्स और राड्स ( इसमें गोल, नपटे, यायर राड, पादि एगटेश भी और तैक्सन) (विशेष प्रोकादल सहित्र स्टैनलैंग रडोल गो। ग्राप गोट्स/	अथवा स्टेनलैस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिनेट्ग (ख) रीलिस के लिए रील्स (क) प्रलाय स्टाल (स्टेनलैस स्टंग्ल को छोड़कर) इनगोटस प्रमात (ख) रीलिस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिनेट् (ख) रीलिस भिल्स के लिए रीट (क) एवं: प्रार, स्टनलैस बाइड कोप्लस/जिल्ह्स	1 टन प्रम स	177 किया. 1979 किया. 1959 किया. 1.77 किया. 1100 किया.	
173 <sup>1</sup>	(प्रतमें गोल, चपटे, वायर राड श्रादि), एंगल्स, श्रोप्स और सेक्शन (विशेष प्रोकादल तहिंहां) यलाथ रडोल (स्टेनलैंग स्टोल को छाड़कर) दार्स और राड्स ( इसमें गोल, नपटे, यायर राड, पादि एगटेश भी और तैक्सन) (विशेष प्रोकादल सहित्र स्टैनलैंग रडोल गो। ग्राप गोट्स/	श्रथना स्टेनलैस स्टंग्ल ब्लूस्स/बिलेट्स (ख) रांलिस के लिए रॉल्स (क) प्रशास स्टंग्ल (स्टेसलैस स्टंग्ल को छीड़कर) इनमंदिस स्य प्रथा (ख) रांलिस सिट्स के लिए रोट (ख) रांलिस भिट्स के लिए रोट (ख) रांलिस भिट्स के लिए रोट (क) एवं. आर. स्टनलैस बाइड कापन्स/स्ट्रिस (ख) पं धी सी सरफेस प्रेटिक्शन फिट्स	1 टन प्रम स	177 किया. 1979 किया. 1959 किया. 1.77 किया. 110 किया. 15.6 किया.	

4	THE (	GAZETTE OF INDIA:	EXTRAORD	INARY	[PART ISEC. 1]
1	2	3	-1	5	6
475.	मान-प्रलाय/प्रसाय स्टेनलीस स्टंब्स प्लेट्स/बाट्स/स्ट्रिप्स/वाहड कायल्स	(क) नात-मलाय/धलाय/स्टेनलैस स्टीस इनगोट्स**	1000 किया.	1150 किया.	60% (में∶ट्स/ स्ट्रिप्स/बाइड कायल्स के)
		श्रयवा नान-प्रलाय/प्रलाय]स्टेनलैस स्टं₁न रलैस्स**		ा 11 <b>0 क्लिया</b> .	50% (प्लेट्स के किए)
		(ख) रोलिंग मिल रोल्म **इमगोट्स स्लैब्स का आयात उसी ग्रेड का होगा जैसाकि छायातित उत्पाद का ग्रेड है।		1.77 किया.	
476.	फेरो मैंगनीज (एस ईं एम एन)	<ul> <li>(1) मैंगनीज भौर</li> <li>(2) एल ए एम कोक/</li> <li>ग्रै पट्रोलियम कोक ध्रास्ट्रेलियम</li> <li>चार</li> </ul>	1000 किंग्रर.	12 ∪ 0 किया. 7 5 0 जिल्ला.	60%
		(3) इलेक्ट्रोड/पेस्ट	20 कि	20 किया.	
		(4) पैके जिम बैग	1 सग	1 नभ्यर	
		(5) फरनेस मॉयल**		ड०० किया	
		(6) ल्युक्रिकेटिंग भ्रायल <sup>*</sup> *		3.0 किया.	
		**केप्टिच पावर प्लांट द्वारा इसेक्ट्रिक पावर के केप्टिच जनरेश्वन के			
		लिए ही फरनेंस मायल भौर त्यक्रिकेटिंग भायल की चनुमति दीजाएमी।			
477.	भेरो मिलिकान (एफ ई एस भ्राई)	(1) एल एस कोक पेट्रीलियम कोक		. 400 <del>C</del> -	0/
		द्यास्ट्रेलियन चार (2) इलेक्ट्रोड/पेस्ट	1000 किया.	1400 किया. 65 किया.	85%
		(3) पकेजिंग सेंग		००।कमा. १ न <b>स्ब</b> र	
		(४) फरमेस <sup>इ</sup> लॉट म्रायल <sup>**</sup>		1 वन्त्रर 1200 किया.	
		(अ) रुप्तिकेटिंग भाषल **		7.5 किया.	
		**के <sup>दि</sup> टब पावर प्लांट द्वारा इलक्ट्रि पावर के कैंप्टिब जनरेशन के लिए ही फरनेस श्रायल भीर ल्यूकिकें-	布		
		टिंब धायल की भनुमति दी जाएगी।			
478.	सिलिको मैंगनीज	(1) मंगनीज भौर	1000 किया.	750 किया.	80%
		<ul><li>(2) एल ए एम कोक/पैट्रोलियम कोक भास्ट्रीलियन चार</li></ul>	1	800 किया.	
		(3) इलेक्ट्रॉड/पेस्ट		30 किया.	
		(4) फरनेस भायल**		650 किया.	
		(5) स्यूबिकेटिंग ग्रायल ** (6) पैकेजिंग बैंग रे		ा किया 1 म <b>स्ब</b> र	
		**केप्टिव पावर प्लांट द्वारा इलेक्ट्रिक		, , , ,	
		पावर के जनरेशन के लिए ही फरनेस			
		श्रायल और <sup>ह</sup> यृक्षिकेटिंग आयल			
		भी मनुमति दी जाएगी।			
479.	हाई कार्बन फैरो क्रोम/घाजें क्रोम	(1) त्रोम और	1000 किया	1000 किया	105%
		(2) एल ए एम कोक/रॉ पेट कोक/ ग्रास्ट्रेलियन चार		750 किया	
		•			
		(3) इसेन्ट्रोड/पेन्ट		३३ किंग्रा	
		(4) 1 टी पैकेंजिंग बैंग		् । नम्बर	

2 (5) केंबल पावर प्लांट के लिए ही फरनेस 600 किया (६) केप्टिय पाचर प्लांट के लिए ही त्युप्रिकेटिंग प्रायल 3.5 किया (1) फेरो मेलीबिणीनम 1000 किस 30% 480. एच एस एस (नान कोबारूट ग्रेड) (बेसिस ६०% एम ओ) बार्स और राप/यायर्स/स्पेशल प्रोक्ता-इल्स/फ्लैट रोल्ड बोडक्ट्स (2) फेरो टंगस्टन (बेसिस 75% प्रवस्यू ) (3) फेरो बेनारियम (बैसिस 75% बी) \* (स्टील में एम ओ की % औसत 3330×~ फेरी मोलीवेडिनम में एम ओ की % औमत) \*\*(स्टील में डब्ल्यू की % औसत) 3300×----(पारी टंगस्टन में इब्ल्युकी % औसत) \*\*\* (स्टीय में बी की % औसत) 3330×----(फेरो वेनाडियम की वी में % औसत) 481. एव एस एस (कोबास्ट ग्रेड) बार्स और (1) फेरो मोलीविधीनम 1000 किसा, 25% श्ड/बायर्स स्पेशल प्रोफाइस्स/फ्लैट (2) फेरो टंगस्टन (3) फेरो बैनाडियम रोहर ओडक्ट्स (4) कोबाल्ड भेटल \*(स्टील में एम ओ की % औसत) \*3330×-----(फेंगे मोडं)यिऽीनम में एम ओ की % গাম্প) (स्टील में फान्यू की % औसन) \*\* 3330×----(फेरो टंगस्टन में डब्ब्यु की % औसत) (म्टीन में बी की % औरतन) \*\*\*3330米~ (फेरो कैनाडियम में बी की % औसत) \*\*\*\*33× (स्टील से कोबाल्ट की % औसत) 482. स्टील बेनड एल्युमिनियम में धिन बाल्डइंजिन भीर (क) स्टील कैक्ड स्ट्रिप्स ट एफ--- 820 प्रयवा 1 किया. 1 . 4 1 किया-प्रष्ट यागर्स टिम धनाय एफ--830 प्रथवा थिन गुफ---- । 57/टी श्रार---- 20 बाल्ड इंजिन बीयिन्तिम, **बु**शिग्स भीर घास्ट बागार्स इन (ख) स्टील बेक्ड भल्युनीनियम क्षेत्र स्टिल 1 किज्ञा 1.41 किया-स्टील बेकड प्रस्कृतिनियम लेड प्रसाय एफ---66 द्र एक--- 6 6 स्टोल बेर्ड दिन बेस्ड बेडिबट एसाय ट्रएफ--बीयरिगस्त भूणिम्य भीर ध्यस्ट नागसं लेड चस्ट बागर्स कास्ट कांपर बेस्ड अलाय ट्रएफ--112 483. पीकी भी केबल्स विद कापर कंडक्टर (क) पी बी सी रेजिन 1000 मीटर 0,23230 एमटी 35% (खं) <sup>इ</sup>लास्टि साइजर्म (1.307 मीटर) 0. 14140 एम टी (ग) स्टेबेल(इजर्स 0,01212 एम टी (च) कापर वायर वार्स/राइस<sup>े</sup> 0 36360 एम टी 484. पोतीनीर इन्युनेटर टूडी ग्राई एन 42531 टाइन (क) बांल क्ले ! न**म्ब**र 0.0001529 फिग्रा. टाइ: 10 एन एफ/250 (ख) माइको फाइन्ड कलमाइम्ड एल्युमिना 0.0002249 किया.

1	3	3	2	5	
485.	पौर्मीलोन इन्सृजिटर ट्रुडी छाई एन 42531 टाइप टाइप 10 एन एफ/250	(क) बाँल क्ले (ख) माहको फाइरड कलभ।इन्ड एल्पुमिना	1 नव्दर	0.000726 किया. 0.0001073 किया	
486	पोर्सीलीन इन्तुनेटर ट्रकी धाई एन 43531 टाइन टाइन 30 एन एफ/250	(क) बोल क्ले (ख) माइको फाइन्डक्लसाइन्डएल्युमिना	। नस्थार	0.0004728 किया. 0.0007035 किया.	
187	पौर्सीलीन इन्सुलेटर टू डी झाई एन 42531 टाइप टाइप 10 एन एफ/1000	(क) बाल क्ले (ख) माइकॉफाइन्ड कलमाइन्ड एल्युमिना	1 सम्बर	0 , 0003252 किया . 0 , 00007035 किया .	
88.	पोर्सीलोन इन्मुनेटर टू डी भाई एन 42533 टाइन टाइप 10 एफ/3150	(क) बाल भने (ख) साइको फाडन्ड कल्साइरड एल्युमिना	1 सम्बर	0 . 0019445 किस्रा . 0 . 02872 किस्रा .	
89.	पोर्सीलीन इन्सुलेटर टू श्री भाई एन 42533 टाइप टाइप 30 एक/ 1000	(क) बाल क्ले (ख) माइको फाइन्ड क्लसाइन्ड एरुथुमिना	1 नग	0 . 00 66 66 किया . 0 . 03 73 6 किया .	
90.	पोर्मीलीन इन्युलेटर टू बी माई एन 4253483	(क) बाल क्ले (ख) माइको फाइन्ड कलसाइन्ड एन्यमिना	1 नग	0.7566 किया. 0.75566 किया.	
91.	भावमीजन सिलिन्डर 229 एम एम व्यास	(क) होते रोल्ड सी घार एम घो सीमलैस स्टील ट्यूम्स बाल थिकनैस	1 नेंग	1,663	85%
92	अवसीजन सिलिन्डर 140 एमएम जाया	(क) हाट रोल्ड सी आर <b>ए</b> म ओ सीमलीस स्टील टयूबे 00239 एनएन बाल थिक- नैस 5.5 एम एम	1 नग	1,29	85,0
93.	ए, सी , एस , झार , गोफर कन्डक्टर	(क) ई सी ग्रेड घल्युमीनियम बायर रोड (ख) हाई कार्यन स्टॉल वायर राड्स (ग) जिंक भ्रनशट घनएलाएड	1 फिलोगी .	0 , 4377 किया , 0 , 21 किया , 0 , 008 किया ,	40%
94.	ए सी एस भ्रा <b>र मर्लिन कन्डक्टर</b>	<ul> <li>(क) इ.सी.ग्रेड एल्युमिनियस वायर राइस</li> <li>(ख) हाई कार्बन स्टील वायर राइस</li> <li>(ग) जिन्क झनराट अन अल्याड</li> </ul>	1 कि. भी.	0 . 42 77 किया . 0 . 2 ! किया . 0 . 008 कि . ग्राः	40%
95.	जिन्क <sup>प्</sup> लेटिड (गलबनाइन्ड) कन्डयूट हैंगर	(क) एच छार कायल/णीट 1 एम एम मोटो	1 किया.	ा. ०६७ कियाः	110%
96.	टेलीफोन केबल 20 जोड़ी 0.5 एम एम सीयृकन्डक्टर	(क) इलैक्ट्रोलिटिक कापर वाधर/राइस (ख) मीडियम डैन्सिटी पालीथीन कम्पाउन्ड (ग) लोडैनिसिटी पालीथीन कम्पाउन्ड (घ) लोडैनिसिटी पालीथीन कम्पाउन्ड	।किः मी∖	7 . 4.4 कि . ग्रा. 2 . 7.2 कि . ग्रा. 3 . 9.5 कि . ग्रा. 7 . 9 कि .ग्रा.	
97-	टेलीफीन केथल 30 जोड़ी 0.5 एम एस भीयू कन्डक्टर	(क) इत्तैक्ट्रोलिटिक कापर वाधर/बारस/राष्ट्रस (ख) मीडियम <b>डे</b> न्सिटी १ग) पौ डैन्सिटी पालीथीन कम्भा उन्ह	ांकि.मी.	2.2.3.2 कि. ग्रा. 8.16 कि. ग्रा. 11.85 कि. पा.	
98.	टेलीफोन केंत्रल 5 जोड़ी 0.5 एम एम सीयूक्तस्डक्टर	(क) इसेक्ट्रोलिटिक कापर बायर/बारस/राइस (ख) मीडियम डैस्सिटी पार्लायीन कम्गाउन्ड ंग) स्थे डैन्सिटी पार्लायीन कम्माउन्ड	⊥कि. मी.	37.2 कि.ग्रा. 13.6 कि.ग्रा 18.73 कि.गा.	
	टेलीफोन केवल 100 जीशे 0.5 एम एम सो यूक्तन्द्रकटर	<ul> <li>(क) इतेब्द्रोलिटिक कायर वायर/वार्य/राष्ट्र्य</li> <li>(ख) मोडियम पैन्यियो पार्वाथान कस्पाउन्ड</li> <li>(ग) सी दैन्सिटी पालीथीन कस्पाउन्ड</li> </ul>	1 कि , पी <b>.</b>	7. 44 कि. ग्रह. इ. 7.3 कि. ग्रह. 3. 9.5 कि. ग्रह.	
00.	पावर केवल धनमामंर्ड कायर करंडक्टर $3$ कोर $\times 6$ वर्ष एम एस $\pm 1$ कोर $\times 4$ वर्ष एम एस	(क) इलैक्ट्रोलिटिक कागर बायर बार्स/राड्स	1 कि. मी.	3 0 5 कि , ग्रा.	
01.	कन्द्रील केंबल प्रनप्रामें रृष्ट कापर कन्डक्टर 7 कोर×1.5 वर्ग एम 3	(क) इ <b>लैक्ट्रोलिटिक कापर वायर वार्</b> स/रा <b>ड्</b> स	! कि. मी.	प्रिंग कोर प्रति किलोधाम 98 विजोसाम	
0 2.	कस्ट्रील केवल ग्रनधार्मर्ड कागर कन्डक्टर	(क )    इलैंक्ट्रोलिटिक कापर वायर वार्स/रा <b>ड्स</b>	ाकि,मी.	196 कि. ग्रा.	
	मेराइन केवल पलैक्सीबल नान वर्निंग (टीपी भार) 2×1.5	(क) कौपर बायर बार (ख) पी दी सी कम्पाउन्ड	1 कि सी.	28.56 कि.प्रा. 77.18 कि. ग्रा.	85%

1	2	3	4	5	6
504.	मेराइन केवल पर्देक्सिवल नॉन बर्निग (टीपी भ्रार) : × 1.5	(क) कापर वायर बार । (ख) पी थी सी कम्पा उन्ह	1 कि. मी.	42,84 किया. 93,24 किया.	85%
505.	मेराइन केवल फ्लैक्सिबल नॉन बर्निग ्टी पी फार) 4× 1.5	(क) कापर वाधर भार (ख) पीर्वासी क <sup>द</sup> ्राज्ञ	1 कि. मी.	57.12 किया. 112.25 किया.	85%
506	मेराँदन केवल फ्लैक्सिबल नॉन बर्निंग (टीपी ध्रार) 4×2.5	(क) कागरबायरबार (ख) पीबीसीकम्पाउन्ड	ाकि गी.	101. 75 किया. 136. 50 किया.	85 <b>%</b>
507.	भेराइन केवल फोक्सिवल जॉन वर्निग (टीपी भ्रार.) 12×1.5	(क) कापर बाधर बार (ख) पी वो बी कम्पाउन्ड	ाकि. मी.	171.36 किया. 282.98 किया.	85%
508	मेराइन केवल नॉन बनिष फार स्टेशनरी नेविग (पी की सी ) 2×1.5	(क) कापर वायर वार (ख) पीवीसीकम्पाउन्ड	ाकि.मी.	28.56 किया. 77.18 किया.	85%
	मेराइन केबल नॉन वर्निंग फारस्टेश- नरीक्षेयिंग (पीवीसी) 2×2.5	(क) कापर वायर <b>वा</b> र (ख) पीवीसी कम्पाउन्ड	1 के. एम	51.03 कि ग्रा 87.99 किया.	85%
	मेराइन फेबल नॉन <b>बर्निग फारस्टेश</b> - नरीलेयिग (पीबीसी) 3×1.5	(क) कापर वायर वार (ख) पी वी सी कम्पाउन्ड	1 के एम	42.84 किया. 93.24 किया.	85%
511	मेराइन केबल नॉन बर्गिन फार स्टेश- नरी लेथिंग (पी वी सी ) $3 \times 2.5$	(क) कापर वायर वार (स्रा) पी वी सी कम्पाउन्स	1 के एम	76.55 किया. 106.58 किया.	85%
512	मेराइन केबल पनैक्सीबल नॉन बर्निग (टीपीन्नार) 3×4.00	(क) कापर वायर वार (ख) पो वी सी कम्पाउन्ड	1 के एम	124.11 किया. 137.76 किया.	85%
<b>5</b> 13.	मेराइन केबल फ्लैक्सीबल नॉन बर्निग (टीपी झार) 3×6.00	(क) कापरवायरवार (ख) पीवीसीकम्पाउन्ड	1 के एम	188. 69 किया. 164. 33 किया.	85%
514.	मेराइन केबल नॉन बॅनिंग फारस्टेशनरी लेयिंग (पीवीसी) 3×1.069	(क) कापर वायर वार (ख) पी वी सी कम्पाउन्ड	1 के ए.म	3 0 4 2 9 किया. 2 16 . 2 0 किया	85%
515-	मेराइन केबल नॉन बर्लिगफारस्टेशनरी सेंघिंग (पीवीसी) 3×16.00	(क) कापरवायरवार (ख) पी बीसीकम्पाउक्ड	1 के एम	496. 44 किया. 276. 89 किया.	85%
51-6-	मेराइन केबल नॉन बॉनिंग फार स्टेशनरी लेयिंग (पी.बी.सी.) 3×25.00	(क) कापर जायर वार (ख) पी बी मी कस्पाजन्द	1 के एम	782.78 किया 353.64 किया.	85%
517.	भेराइन केबल नॉन बर्निंग फारस्टेशनरी लेथिंग (पी वी सी ) 3× 50.00	(क) कापर वायर धार (ख) पी वी सी कम्पाउम्ड	1 के एम	1475.78 किया 567.95 किया,	. 85%
518	स्टेणनरी ले <b>इंग</b> (पी <b>यी</b> सी) 3×70.00 के लिए मैरिन केवल नॉन-वर्निंग	(क) कापर वायर वार (छ) पी वी सी कम्पाउन्ज	1 के एम	2158.38 किया. 958.02 किया.	85%
519	स्टेणनरी लेइंग (पी.बी.सी.) 3× 95.00 के लिए मैरिन केबल नॉन बर्निंग	(क) कांपर नायर <b>वार</b> (ख) पी वी सी कम्पाउन्ड	1 येः एम	2937.70 किया. 1245.93 किया.	85%
520-	मैरिन केबल नॉन-लेइंग (पीबीसी) $7 \times 1.5$	(क) कांपर वायर वार	1 के एम	99.96 किया.	85%
521.	म्टेशनरी लेहंग (पीथीमी ) 12×1.5 के क्षिए मैरिन केबल नॉन-बॉनिंग	(क) कांपर वायर <b>वार</b> (ख) पीवीसी कम्पाउन् <b>ड</b>	1 के एम	171.36 किया. 282.98 किया.	8 5%
522-	कापर स्क्रीन नॉन वर्निंग टाइप सहित मैरिन केवल या स्टेशनरीलेक्स्य (पी- वीसी) 2×1.0		ा के एस	45.68 किया. 68.04 किया.	
523.	कापर स्कीन नॉन यॉनग टाइप सहित मैरिन कंबल या स्टेशनरी क्षेड्ग (पी वी सी) 2×1.5	(क) कापर वायर वार्स (ख) पीबी सीकम्पाउन्ड	1 के एम	59.90 किया. 80.01 किया	
524	कांपर स्कीन नान वर्निंग टाइप सहित मैरिन केवल या स्टेशनरी लेहेंग (पी वी सी ) 3×1.5	(क) कापर वायर वार्स (ख) पीवीसीकस्पाउन्क	1 के एम	78.86 किया. 96.98 किया.	

1	2	3	4	5	6
525.	कांपर स्कीन नॉन वर्मिक टाइप सिहत मेरिन केवल या स्टेशनरी लेइंग (पी वी सी ) 3 × 25.0	(क) कॉपर वायर वार्स (स्त्र) पी वी सी कम्पाउन्ड	1 के एम	955.92 किया. 36 ,03 किया.	
<b>5</b> 2 6.	देनीफोन केबल क्तंपर स्कीन नॉन बर्निंग $(\hat{q})$ की सीं) $2 \times 1.0$	(क) कपिर बायर वार्स (ख) पी दी सी कम्पाउन्ड	1 <b>के ए</b> म	48 30 किमा 68 46 किमा	
527.	केबल सा <b>इ</b> ज 3× 185 <b>वर्ग मि</b> . मी	(ग) राउ/ट्यूब फार्म में 99.9% गुड़त बाला इलेंक्ट्रोलिटिक ग्रेड	ा 1 नग	600 ग्राम	45%
		(छ) हीट शिकंबल स्ट्रेस कन्ट्रोल ट्यूबि माइज 20/45 मि. मी.	<b>ा</b>	800 मि. मी.	
		(ज) होट धरीकेबल कन्डक्टिंग ट्यूबि 24/65 मि. मी.	<b>इ</b> ग्	600 मि. मी.	
528-	एक्स एल पी र्द केवल साहज $3 \times 95$ वर्गमि. मी.	(क) हाट मेल्ट एधेसिव (ख) राड/ट्यूब फार्म में 99.9 सुद्धना व	1 नग ाना	375 मा 600 ग्राम	45%
		इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कापर (ग) सेल्फ एमाल्गमेटिंग ई पी ब्रार इन्सुलेटि टेप	ग	8 मीटर	
		<ul> <li>(घ) हीट प्रीकेबल मीडियम बाल ट्यूबि साइज 115/34 मि. मी.</li> </ul>	ग	250 मि. मी.	
		(ड़) हीट प्रीकेबल एस्टी ट्रैकिंग वेदि इन्सुलेटिंग ट्यूबिंग 32/14 मि. मी.	रंग '	1.8 सि. मी.	
		(च) हीट भीकेबल स्ट्रेस कन्ट्रोल ट्यूनि 15/30मि.मी.	बेग	800 मि, मी.	
		(छ) हीट प्रीकेबल कन्डिक्टिंग ट्यूबिंग			
		(ज) एच. बी. टर्मिनेशंस (बड़ा श्राकार) —एच एस के रि एण्टी —-ट्रैंकिंग बेवरिंग रेजिस्टे ३ वे बेक प्राउट, ट्राइफरकेटिंग ग्लोब्य	स	1 नग	
529.		<ul> <li>(क) हीट मेल्ट अधेसिय</li> <li>(ख) राष्ट्रयूब फार्म में 99,9 मुद्धता</li> <li>इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर</li> </ul>	1 नग के	500 ग्राम 850 ग्राम	4 5%
		(ग) सेल्फ एमाल्गमेटिंग ईपी धार इन्युलेटिं टैंप	ग	6 मीटर	
		(घ) एन्टी ट्रैकिंग हीट प्रीकेबल एन्टी ट्रैकिंग इन्सुलेटिंग ट्मूबिंग श्राकार 42% 1 मि. मी.		3 भीटर	
		(इ) हीट म्योकेबल स्ट्रेम कल्ट्रोल ट्यूबि माकार 45/20 मि. मी.	ग	800 मि. मी,	
530	एक्स एलपी ई केवल साइज 3×95	(क) हाट मेरूट भधेसिव	1 सग	500 ग्राम	45%
000.	वर्ग मि. मी. के लिए 11 के बी हीट ग्री- केवल कुाई टेप श्राउटडोर टर्मिनेशन	(आ) राड/ट्यूब फार्म में 99,9 शुद्धना के इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कापर		870 ग्राम	-70
	•	(ग) सेल्फ एमालगमेटिंग ई पी ध्रार इन्मुले टेप	टॅग	4 मीटर	
		(घ) एच बी टर्मिनेशन्स (बड़ा धाकार) ए एस के लिए एन्टी ट्रैकिंग बेर्वारंग 3र्वे बेक धाउट/ट्राइफटरकेटिंग है ग्लोब्ज		1 नग	
		(इ) हीट स्निकेवल भीडियम बास ट्यूबि भाकार 95/25 मि. मी.	ग	255 मि. मी.	
		(च) हीत प्राकिबल एन्टी ट्रैकिंग इन्सुलेटि ट्यूबिंग 32/14 मि. मी.	ग	3 मीटर	
		(छ) हीट सिंकेबल स्ट्रेंस कन्द्रोल द्यूबि	<b>ा</b> ग	800 मि. भी.	

(1)	(2)		(3)	(4)	(5)	(6)
531.	3×95 वर्गमीटर झाकार के एक्स एल पीईकापर केबल्स के लिए एस टी ट्यू ज्यादम्हस		हाट मेल्ट एधेसिव राज/टब फार्म में 99.9 शुद्धता के इलेक्ट्रोसिटिक ग्रेड कापर	1 मग	500 ग्रीम 860 ग्राम	45)
		(ग)	सेल्फ एमालाभेटिंग ईपी भार इस्सुले- टिंग टेप		10 भीटर	
		(≒)	हीट लिकेबस मीडियम वास ट्यूबिंग प्राकार 115/34 मि. मी.		1995 मि.मी.	
		( <u>à</u> )	हीट सिनेबस स्ट्रैस कस्ट्रोल ट्यूबिंग माकार 20/45 मि. मी.		3 <b>मीट</b> र	
		(च)	हीट सिनोबल स्ट्रेस कण्डोल हमूर्जिर 15/30मि.मी.	ī	3 मीटर	
		(용)	हीट क्रिकेशल एस्टी-ट्रैकिंग वेदरिंग इस्सुलेटिंग ट्गूबिंग श्राकार 42/19 मि.मी.		2 , 25 मीटर	
		(ज)	हीट स्त्रिकेबल करडिक्टंग ट्यूबिंग श्राकार 16/38 मि. मी.		2 मीटर	
532.	3 × 2 ± 0 वर्ग मि. मी. एक्स एल पीई कापर के बल्स के लिए एस. टी. घू ज्वाइन्ट्स		होट मेस्ट एखेसिय राड/टेब फार्म में 99.9 गुद्धता के इसेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर	1 नग	500 ग्राम 900 ग्राम	4 5/5
		(ग)	सेल्फ एमाल्गमेटिंग ईंगी श्रार श्रम्युलेटिंग टेप	•	10 मीटर	
		(ঘ)	हीट स्निकेबल मीज्यिम वाल ट्यूबिंग आकार 140/42 मि. मी.			
		( <b>4</b> )	हीट सिंगेबल स्ट्रेस कन्ट्रोल ट्य्बिंग झाकार 20/45मि.मी.		3 मीटर	
		(च)	हीट स्निकेश्वल कन्डिक्टिंग ट्रयूकिंग 95/45 मि. मी.		3 मीटर	
		(요)	हीट स्निनेबल कम्डनिटंग ट्यमिंग सा <b>इ</b> ज			
533.	टिन्ड कॉपर टॉमनस्स एन्ड्स	-	कॉपर ट्यूबें ( ईटीपी ग्रेड ) कापर राज्न्ड कायल  कार्स (ईटी पी ग्रेड )	। किया.	0.366 किया. 1.018 किया.	50% 50%
534.	टिन्ड कॉपर केबल माकेट्स		कॉपर ट्यूबें ( ईंटीपी ग्रेड ) कापर राउन्ड बायर बार्स (ईंटीपी ग्रेष्ठ )	1 किंग्रा.	0.366 किया 1.081 किया	50% 50%
535.	टिन्त कॉपर केवल्स लग्स		्र कॉपर ट्यूबे (ईटीपी ग्रेड) कॉपर राखण्ड बायरकार्स	। किथा	0.36७ किया 1 0)8किया	50%
			(ईं दी पी ग्रेड )			50%
536.	दिन्द कॉपर बानेबटसं		तॉपर द्यूबें ( ईटीपी ग्रेड ) कॉपर राउन्ड बागर यार्स (ई टीपी ग्रेक )	। किया	0 . 366 किया 1 . 018 किया	50% 50%
ā ·1 7.	टिस्ड भाँषर फोरल्स		कॉगर ट्यूबे (ईटीपी ग्रेड ) कॉगर पाटक्ड बायर वार्स (ईटीपी ग्रेड )	। किया	0,366 किथा. 1 018 किसा	50%
53 <b>8</b> .	ए सी एस श्रार केंद्र कस्डवटर		एत्य्गीनियम हाई वार्षेन स्टोप्त वायर राष्ट्रम	1,3050n मी <b>ट</b> र	102.6 मी, टन 49.050 मी, टन	40%
539.	सम्म इस्यात के लेन राजण्ड्स	(事)	ातक रिन्द्रशेवल नॉन प्रलाय, स्त्रेष सामग्री प्रयति केटिस जिनमें ब्लूम्म∫यलेट्स∫ एस लैब्स/बार्स और राड्स/रेला/ प्येटेंं/ एंगल्म/बोप्स के काप एण्ड ब्रामिल है।	ा टेन	1 . 860 मी .टम 1 . 05 मी .टम	60°/

L t)	THE GAZ	ZETTE OF TUMA . EXTRAOR	RDINARY	PART I-	SFC.
[1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
40.	ए सी एस भार स्वैलो कन्डक्टर (3962.4 के एम)	(क) धरवूमीनियम राज्यम/इस्माट्स (ई. सी. ग्रेड)	3962400 फुट	291.349 मी. <b>ट</b> न	40%
		(ख) एच.सी.स्टील यायर राः (०.५% रेः प्रधिक कार्बन ग्रन्तवेस्तु)		143 325 मी. टन	
		(श्वनराट श्रम एलायड)		5.460 मी,टन	
41.	4×240 वर्ग मि.मी. प्राकार वाले क्षेत्रल के लिए 600/1000 वी हीट स्रिकेबल स्ट्रेट ज्वाइन्ट्स	(क) हाट मेल्ट एक्टेंगब (ख) राष्ट/हूमृब फार्म में 99.9 <b>% णुद्ध</b> ता के इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर	1 नग	470 साम 730 घटन	45%
		(ग) सेल्फ एमाल्गमेटिंग ई पी आर इन्सु- लेटिंग टेप		6 मीटर	
		(घ) हीट स्त्रिकेश्वल मीडियम वाल ट्यूबिंग साहन 115/35 मि.भी.		1700 मि.मी. की 1 लम्बाई	
		(ङ) हीट लिकेबल मीडियम बाल ट्युविंग साइज 50/16 मि.मी.		1200 मि.मी.	
42.	4×185 वर्ग मि.मी. ग्राकार के केबल के लिए 600/1000 वी हीट स्निकेबन	(क) हॉट मेल्ट एवेंसिय (ख) राड/ट्यूबफार्म में १९,१% भुद्धता	1 नग	500 ग्राम	45%
	न्ट्रेट <b>ज्याइ</b> न्ट्म	वासा इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉयर (ग) सेल्क एमाल्गमेटिज ई पी बार इन्सु-		83० साम	•
		लेटिंग टेप (घ) हीट स्नि केबल मीडियम नाग द्यूर्विंग		4 मीधर	Y1 -7 F
		साइज 115/34 मि.मी.		1700 सि.मी. पी 17	स्वित्: -
		(इ) हीट विकेशल मीडियम बाल ट्याविंग साइज 35/12 मि.मी.		800 मि.भी,	
43.	4×120 वर्ग भि.मी. झाकार के केबल के लिए 600/1000 वी हीट स्निकेबल स्ट्रेट ज्वाइन्ट्स	(क) हॉट मेस्ट एछेंसिन (ख) राड/ट्यूव फार्म के 99.9% णुद्धता के इसेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर	1 नग	400 साम 850 माम	45%
		(ग) सेल्फ एमाल्गमेटिंग ई पी आर इन्गु- स्नेटिंग टेन		4 भीटर	
		(घ) हीट श्रोकेवल स्निडियम नाल ट्यूपिंग साइज 95/25 मि.मी.		1500 मि.मी. की 1 लम्बाई	
		(ङ) हीट स्निकेबल द्यृत्रिग माइज 35/12 मि.भी.		750 मि.मी.	
44.	4× 70 वर्ग मि.मी. भाकार के केवल फे लिए 600/1000 वी हीट जिकेवल स्ट्रेट	(क) हाट मेस्ट एवेंसिय (ख) राड/ट्यृब फार्म में 99.9% शुद्धता	1 सम	400 गाग	45%
	<b>ज्वाइन्ट्</b> म	के इसेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर (ग) मेरूक एमाल्गमेटिंग ई पीधार इन्यु-		690 ग्राम	
		नेटिंग टेप		4 मीटर	
		(घ) हीट स्निरेबल मीडियम बाल ट्यूर्विग साइज 75/22 मि.मी.		1300 सि.मी. की 1 लम्ताई	
		(क) हीट स्निकेबल मीडियम ट्यूबिंग गाइन 25/8 मि.मी.		६०० सि मी.	
45.	4×25 वर्ष मि.मी. माकार के केबल के लिए 600/1000 भी हीट स्निकेबल	(क) हाट मेल्ट एर्बेलिव (ख) राड/ट्यूव फार्म में 99.9% एद्धता	1 नग	280 মান	45%
	स्ट्रेट ज्याइरुम	के इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉपर (ग) सेस्फ एमारुगमेटिंग ई पी धार इन्सु-		700 मान	
		लेटिंग टेप		4 भीतर	
		(घ) हीट ब्रिंकेयल मीडियम बाल ट्यूबिंग साइज 63/19 मि.मी.		1060 मि.मी.	
		(ङ) हीट स्त्रिकेयण मीक्यिम बाल ट्यूर्विग साइज 25/8 मि.भी.		500 सि.मी.	
		•			

1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(G)
		( )	(*)	(3)	(0)
16.	के लिए 600/1000 भी हीट सिकेषल	(क) हाट मेल्ट अझेरित (ख) राष्ट्रपूत्र कार्म में 99.9 % मु <b>द्ध</b> ता के	1 मग	200 ग्रास	45%
	स्ट्रेट ज्वाहरूप	ध्यवद्रोलिटिक ग्रेड कॉपर		550 प्राम	
		<ul><li>(ग) नेतक एमारूगमेटिंग ई पी श्रार इन्पु- नेतिंग टेंग</li></ul>		उ मीटर	
		<ul><li>(प) होट खिकेवल मीडियम याल द्रूविंग रणदण 50/16 मि.भी.</li></ul>		1930 मि.मी.	
		(ङ) हीट सिकेयल मॅ(डिंग्म बाल ह्यूबिंग रणाज 15/6 मि.मी.		750 प्रास	
, ,	1)< 240 वर्ग मि.मी. के 4 कोर काँपर	(क) टाट मेट्ट अधेसिव	1 नग	400 ग्राम	45%
₽Z.	केबल के लिए केबल जम्म और श्रामंर क्लैंम्पिंग के साथ पूर्ण 600/1000 वी	(क) राष्ट्रदूत फार्म में 99.9% <b>गुरु</b> ता के स्लेफ्ट्रोलिटिक ग्रेड कॉवर	1 111	३०० आन ३०७ ग्रान	43/0
	शाउटहोर शोनर हेउ टर्निनेशन	(ग) सेहफ एयालगमेटिंग ई पी आर इन्सु- ंटिंग टेप		8 मीटर	
		(प) होट स्त्रिशेखल मीजियम क्षात ट्यूबिंग साहत 50/16 मि.सी.		<b>3375 सि.मी.</b>	
		(ङ) ीट स्टिनेबल मीडियम वाल ट्यूबिंग गाइज 115/34 मि.मी.		300 मि <b>.</b> मो.	
		(च) हीट स्निकंबल स्ट्रेस कन्द्रीत ट्यूविंग ताडच 20/45 मि.सी.		320 मि.मी.	
	(চ) ঢুল धी टर्मिनेशन (मध्यम श्राकार) ই লিচ্4-बे केबल श्रेक श्राउट		1 नग		
-18.	इन्मुलंबान द्यूब हीट क्रिकेबल (स्लीम कन्य- यटर के लिए) 16 में 15 वर्ग मि.मी. म/पर वर्गपटर	$(\mathbf{w})$ हीट स्निकेयण स्ट्रेस फन्ट्रोल ट्यूविंग साक्रज $15/30$ मि $M$ .	1 नग	1 मीटर	45%
19.	इन्सुलधान ह्यूग होट स्निनेबल (स्तीब कन्ध- क्टर के लिए) 70 से 120 वर्ग मि.मी. का बापर कम्धक्टर	<ul> <li>(क) हाँट स्निकेश्वय स्ट्रेम कन्द्रील द्युधिग साद्र्य 20/15 मि.मी.</li> </ul>	1 नग	1 भीदर	45%
50-	इन्सुनेणन ट्यूब हीट स्निन्यन (स्लीब कम्ड- मटर के लिए) 185 से 240 वर्ग मि मी का कापर कम्डन्डर	(क) होट स्निकेशन एउटी-द्रीकम वेदरिंग इन्सु- . लेटिंग ट्यूबिंग (लाल रंग के छाकार अप्रो	1 नग	1 मीटर	45%
	2.40 वर्गमि.मा. के एक्स एल पी ई	(क) हाट मेल्ट अधेसिय	1 निंग	अन्ड पास	45%
		(का) हाट गण्ड अवस्ति । (का) राज /ब्यूव कार्म में 99.9% मृद्धना का इतिबद्धां किटिक में क कापण	7 14	; ३३ माम	· 10 / U
	पुर्क टाक्स इन्ह्रीय टर्किनेमन	<ul><li>(ग) सेल्फ एमारुगमेटिग ईपी श्राप प्रत्युर,टिंग टेप</li></ul>		६ मी.डर	
		<ul> <li>(घ) ह्वि स्विकेशन म.डियम थाल द्यु किंग सहि- 140/42 मि.में.</li> </ul>	ľ	255 मि.मी.	
		<ul> <li>(४) एक्ट. ट्रीकिंग हंट सिंकेबल बेदर इन्युक्तिया ट्युविंग सङ्ज 17/19 मि.मा.</li> </ul>		1.0 ហ៊ុ	
		(च) होट स्निशेबल स्ट्रेस कड्रोल ट्स्बिंग सहद 45/20 सि.स		1 7115	
		(छ) होट सिकेसल (छंटा श्राकार) एन्ट्रें द्रैकिन वेदर रेजिस्टेंटर्युविग सहज 25/45 कि.सं.		1 मंदिर	
		(ज) एच की टिनिनेशन (गड़ा धाकार) एच एन के लिए एन्टे-ट्रेकिंग वेटिंग रेशि- रहेंग 3 वे सेक बाउट/ट्राइफरकेटिंग		1 न्य	

		and the or in birth.		Trairi	1 3EC. 1
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
552.	4× 120 वर्ग मि.मी. के 4 कोर कॉपर केबल के लिए केबल कम्स और आर्गर वर्नेन्ग्रिंग रिंग सहित पूर्ण 600/1000 वी बाउटबोर क्रीवर हैक टर्निनेणन	<ul> <li>(क) हाट मेल्ट ग्रम्में सिय</li> <li>(ख) राष्ठ/द्वाब फार्ज में 99.9% मुद्धता का द्वित्त के निवास के निव</li></ul>	1 मन्	३50 गाम ६०० ग्राम ६ मीटर	45%
		<ul> <li>(च) हींट विकेशन गी. डियम बाल ट्यूबिंग साइज 35/12 मि.मी.</li> </ul>		9772 <b>5</b> एम	
		$(ar{x})$ हीट सिमेबल मीडियम बाल ट्यूबिंग सहस्र 75/22 मि.मी.		३१० मि.सी.	
		(च ) हीट सिंकेवल स्ट्रेस कस्ट्रील			
553	. 4× 120 वर्ग मि.गं. के 4 कोर कापर केवल के लिए केवल लग्म और यार्गर क्लीभ्यम रिंग सहित पूर्ण 600/1000वं।	<ul> <li>(क) हाट नेस्ट अविधिय</li> <li>(त्र) राज/टिष्य फार्म में 99.9% मुद्धारा के इलेक्ट्रोसिटिक मेंड कापर</li> </ul>	1 नग	350 मान 600 मान	45 %
	भाउटकोर ओमर हेक टर्जिनेवान	<ul><li>(ग) शेल्फ एमाल्गेभेटिंग ई पी धार इन्दु- लेटिंग टेप</li></ul>		त मीटिर	
		(घ) होट सिंकेशल मंग्डियम बाल ट्रंयूविंग साइज 35/12 मि.मी.		3772.5 ए <b>म</b>	
		(ङ) होट स्निवेश्वस नीक्रियम बाल ट्वृबिय साहज 75/32 मि.मो.		210 मि.मी.	
		<ul> <li>(च) होट सिनेबस स्टैस कम्ट्रोल ट्यूविंग साइज 15/30 मि.मी.</li> </ul>		320 मि.मी.	
		(छ) एल बी टर्गिनेशन (सका छ।कार) के लिए 4. वे केवल वेंक धाउट		। नग	
<b>6</b> 5	<ol> <li>4. 4×25 वर्ग मि.मो. के 4 कीर कीपर केबल के लिए केबल लग्म और प्रार्गर क्लैन्यिंग सहित पूर्ण 600/1000 वी</li> </ol>	(क) हाट मेल्ट शबैसिव (ख) राड/ह्यम फार्ग में 99.9% शद्धाः के इलेक्ट्रोलिटिक ग्रेंड कॉमर	। चग	300 <b>ਸ</b> ਜ਼ਿ 700 ਸੀਜ਼ਿ	45%
	म्राउटकोर ओचर हेड टर्निनेशन	(ग) सेल्फ एनास्पोमेटिन ई पा आर इन्छ- लेटिंग टेप		5 मीटर	
		(घ) होट स्रिकेशल मीडियम बाल ट्यूबिंग गाइक 25/8 मि.मी.		७७७० मि.सी.	
		(क) एन्ट.न्ट्रैकिंग होट सिकेबल मीडियम बास ट्यूबिंग साइज 50/16 मि.मी		210 मि.सं.	
	·	(न) होट जिनेवल स्ट्रेस करट्रोल ट्यूबिंग साइज 15/30 मि.मी.		200 मि.मी.	
		(छ) एल वो टर्मिनेशन (छोटा द्वाकार) के लिए होट सिनेश्वल 4. केबस ब्रेक अस्टि		। मग	
6.0	5. हाफ मेटस बाल पेन	म. <b>बाल पेन क</b> ैप	100 नग	102 मन	60 %
		ख. बाल पेन बैरेस		103 सम	
		ग. सेकेंनिज्य		102 सग	
		ष. पेत क्लि <sup>र</sup> स		102 नग	
		इ. वास पेन टिप्स		103 नग	
		च. लेखन स्यार्ह।		115 प्राम	
		छ. सिलिकान ग्रील (माला प्रतिबंधित)		14.5 प्राम	
5.8	6. मेंटल का <b>लन्टे</b> न पेन	क. बैरेल	100 सग	102 नग	60%
		खः क्षेप		103 नग	, 0
		ग क्लिप्पें		102 चग	
		a. म्हेरण स्पार्हः		1.08यात	

[भाग 1प्रण्ड 1]	भारत का राज	13	
(1) (2)	(3)	(4) (5	<u>(6)</u>
557. पेन क् <sup>रूट</sup> म	क, ब्रास स्कै। सबया एस एम स्टेल	त दुवर्षे स्नास स्त्रीय के 1 कि.मा. 1.075 वि कंटेंट क्रमया एस एस स्टाल ट्यूबे	
ऽ58. <b>पैन</b> वैर <sup>ह</sup> स	पाः जात स्तीत श्रयवा एम एस गटाल ट्यूबे	क्षांस स्क्रीय के । कि.मा. 1.075 वि कार्यक्त क्षत्रका एक एस स्टाल 1 02 कि.म दस्यों	
.859. पेनो के लिए <sup>६</sup> नास्टिक पोल्डिक रूक्पाईरडे कम्पोने <sup>ह</sup> टस	<ul> <li>क. पोलीक्रीबालाल</li> <li>स. पंत हो पा पी/पल का पो है</li> <li>म. पालास्ट पीन</li> </ul>	प्रोसीधं(पतान के 1 1.0 र किया किया, कर्टेट एक्डोपाई/एसडोपाई 1.051कार के 1कि.पा.क्टेक्ट पोलास्टार्टल के 1किया, 1.05 कि. कस्टेक्ट	I.
568. फॉव <sup>र</sup> टेन पेन कं निवें	क. स्टनर्लम स्टंस स्ट्रिस ख. इराडियम अनाए पेन प्याईट्स	100 मन	
रसायन और सम्बद्ध उत्पाव  (8) प्रथिदि गं. 2 में,  (1) श्रायात के मद का विवरण "संबद्ध स्थापित किया जाएगा।  (2) मूल्य संयोजन प्रतिणतता "50%  (9) प्रविद्धि सं. 3 में,  (1) ग्रायात के मद का विवरण "मंब स्थापित किया जाएगा।  (2) मूल्य संयोजन प्रतिणतता "50%  (10) प्रविद्धि सं. 4 में,  (1) ग्रायात के मद का विरण "गंबद्ध स्थापित किया जाएगा।  (2) मूल्य मंयोजन प्रतिणतता "50%  (11) प्रविद्धि सं. 5 में,  (1) भ्रायात के मद का विवरण "संबद स्थापित किया जाएगा।  (2) मूल्य संयोजन प्रतिणतता "50%	" अन्तिबिष्ट की जाएगी ।  अधिक औषित्रि" अस्ति प्रित्तिः  भोक औषित्रि" अस्त प्रितः  " प्रस्तिबिष्ट की जाएगी ।  अधिक औषित्रि" अस्ति ।	(21) प्रतिष्टि सं. 103 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "40%" (22) प्रतिष्टि सं. 105 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "35%" (23) प्रविष्टि सं. 113 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "40%" (24) प्रविष्टि मं. 115 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "40%" (25) प्रविष्टि मं. 117 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "50%" (26) प्रविष्टि सं. 122 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "40%" (27) प्रविष्टि सं. 286 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "100%" (28) प्रविष्टि सं. 287 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिश्वतता "100%"	भन्तविष्ट की जाएगी।  भन्तविष्ट की जाएगी।  प्रन्तविष्ट की जाएगी।  प्रन्तविष्ट की जाएगी।  प्रन्तविष्ट की जाएगी।  प्रन्तविष्ट की जाएगी।
(12) प्रविष्टि सं. 19 में. (1) मृत्य संयोजन प्रतिपातता "50% (13) प्रविष्टि सं 20 में, (1) मृत्य सर्योजन प्रतिशतता '65% (14) प्रविष्टि सं. 21 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिशतता "65% (15) प्रविष्टि सं. 22 में,	<sub>6</sub> ′′ श्रन्तनिष्ट की जाएगी ।	(29) प्रविष्टि सं. 294 में, (1) मृत्य संयोजन प्रतिगत्तता "56%" (30) प्रविष्टि सं. 366 में, (1) श्रायात का एक नया सद नामणः किया." धन्तर्विष्ट किया जाएगा (2) सूरुष संयोजन प्रतिशत्तता "50%"ः (31) प्रविष्टि सं. 369 में,	- ब्रन्सविष्ट की जाएगी । ''करफरील घलकोहल ०.६ ।
(1) मूह्य संयोजन प्रतिशतता "75% (16) प्रविध्वि सं. 33 में, (1) मूह्य संयोजन प्रतिशतता "123 (17) प्रविध्वि सं. 33 में,	%" श्रन्तविष्ट की जाएपी ।	<ul> <li>(1) मृष्य संयोजन प्रतिजनता "75%"</li> <li>(32) प्रविष्टि सं. 382 में,</li> <li>(1) मृष्य संयोजन प्रतिणतना "50%</li> <li>(33) प्रविष्टि सं. 399 में,</li> <li>(1) मृष्य संयोजन प्रतिणतना "37%</li> </ul>	o प्रन्तिबब्द की लाएगी।

(1) गृत्य संगोजन प्रतिशतता "75%" यन्त्रविष्ट की जाएगी ।

(1) मूल्य संयोजन प्रतिणतला "75%" अन्तर्भिष्ट की जाएगी ।

(1) मूल्य संयोजन प्रतिपातता "100%" धन्नविष्ट की आएगी।

(1)मृत्य मंगोजन प्रतिमतना "35%" प्रन्तिविष्ट की जाएगी।

(34) प्रविष्टि सं. 400 में,

(35) प्रविष्टि सं. 409 में,

(36) प्रविद्धि में 413 में

(17) प्रविष्टि सं. ३३ में, (1) मूस्य संथोजन प्रतिणतमा "००%" अन्तर्भिण्ट की आएगी ।

(18) प्रदिष्टि सं. 39 में.

(1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "160%" प्रन्तिथन्ट की जाएगी । (19) प्रविध्दि सं. 43 में

(1) मूख्य संगोजन प्रतिणतना "50%" धन्तिबट की आएगी । (20) प्रविधिट सं. 49 में,

(1) मुख्य संयोजन प्रतिणतना ~60% अन्तिविष्ट की जाएगी ।

- (37) प्रविष्टि सं. 414 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता '35%'' अन्तनिष्ट की जाएगी ।
- (38) प्रविध्टि सं. 415 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "75%" जन्नविष्ट की जाएगी।
- (39) प्रविध्टि सं 416 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "75%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (40) प्रविष्टि सं. 421 में,
  - (।) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "300%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (41) प्रविष्टि मं. 423 में,
  - (1) मूल्य मंसीजन प्रतिशतता "50%" ग्रन्तिंबच्ट की जाएगी।
- (42) प्रविध्टि सं. 424में.
  - (1) मुल्य संयोजन प्रतिमतता "50%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (43) प्रविष्टि सं. 425 में.
  - (1) मूल्य मंयोजन प्रतिशतता "300%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (44) प्रविष्टि मं. 426 मं.
  - (1) अमूल्य मंयोजन प्रतिशतता "35%" न्तर्विष्ट की जाएगी ।
- (45) प्रविष्टि सं. 427 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "175%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (46) प्रविष्टि सं. 428 में,
  - (1) मूल्य मंयोजन प्रतिशतता "35%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (47) प्रकिष्टि मं. 429 में.
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "50%" ग्रन्तविष्ट की, जाएगी ।
- (48) प्रविष्टि सं. 431 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिभातता "225%" ग्रन्तविष्ट की जाएगी।
- (49) प्रविध्दि सं. 187 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "100%" अन्तर्विष्ट की जाएगी ।
- (50) प्रविष्टि मं. 501 में.
  - (1) "ह्वाई चप्पन" शब्द हटा दिया जाए ।
  - (2) मूल्य हंमोजन प्रतिभातता 40% ग्रन्तविष्ट की जाएगी ।

- (51) प्रविष्टि सं. 523 में,
  - (1) मूल्य मंबीजन प्रतिशतता "100%" ग्रन्तविष्ट की जाएगी।
- (52) प्रनिच्टि मं. 535 मं.
- (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतना "225%" क्याँ का हो। है।
- (53) प्रविष्टि सं. 537 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "50%" अन्तर्विष्ट की जाएगी, ।
- (54) प्रविष्टि सं. 570 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "50%" अन्तर्विष्ट की जाएगी ।
- (55) प्रविध्टि सं. 571 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतियातता "50%" ग्रन्तविष्ट की जाएगी।
- (56) प्रविष्टि सं. 577 में.
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "100%" ग्रन्तविष्ट की जाएकी।
- (57) प्रविष्टि सं. 590 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "275%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- ·(58) प्रविष्टि सं. 61-7 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "100%" श्रन्तविष्ट की जाएगी।
- (59) प्रविष्टि सं 624 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिणतता "35%" यन्तविष्ट की जाएगीं।
- (60) प्रविष्टि सं. 627 में.
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "75%" श्रन्तिबच्ट की जाएगी
- (61) प्रविष्टि सं. 640 में,
  - (1) मूर्य संयोजन प्रतिशतता "100%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (62) प्रविष्टि सं. 657 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "300%" श्रन्तीवष्ट की जाएगी।
- ( 63 ) प्रविष्टि सं . 658 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "300%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (64) प्रविध्दि सं. 659 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "300%" प्रन्तविष्ट की जाएगी।
- (65) प्रविष्टि सं. 675 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "275%" अन्तर्विष्ट की जाएगी।
- (66) प्रविष्टि सं. 676 में.
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "150%" ग्रन्त्विष्ट की जाएगी ।
- (67) प्रविष्टि सं. 754 में.
  - (1) मृत्य संयोजन प्रतिशतता "50%" के स्थान पर "150% रखा जाएगा।

(08) प्रथिष्टि सं. 758 के बाद निजनलिकित नई प्रथिष्टिये जोड़ी जाएंगी।

कम सं. निर्यात का गद	श्रायात का मद	नियति की मोबा	श्रायातको मान्ना मूट	य संगीजन
1 2	3	4		'n
759. रिफाइन्ड स्थिमरीन 99 5%	(कः) कृड स्लिपरीन ss %ु	र किया,	) 2448 किया.	35%
760. श्रादाम का तेल (बादाम रोगन) जो एच डी.पी. ई बॉक्नो तथा कार्ड बोर्ड/पेपर बोर्ड में पैव दी	(क) सादाम (धिलकों महिन्। (ख) एच डी पी ई (ग) कार्ड मोर्ड/पेपर नं/ई	ाकिया तेल	6 . 25 किया . 0 . 25 किया . 0 . 233 किया .	P (1) 50
761. पी. सी. टी. फीप्म	<ul> <li>(क) द्वाएम टी</li> <li>(क) बृहाने डियोल</li> <li>(भ) टी यी टी</li> <li>(प) तिटैनियम दाई झानमाइंड</li> </ul>	1 किया.	1 - 00 किया 0 - 60 किया 0 - 0020 किया 0 - 0030 किया	50%
762. पी बी सी सोल्स (फुटवियर) जो पी पी पी एस डी पी ई सामरी में पैंक हो।	(क) पी जी मी रेजिन (ख) प्यास्टिमाइजर (डो ओ पी) (ज) रटैवसाइजर (जी भी पी) (ज) रटैवसाइजर (जी प्, मी जी जोड़ प्, (च) एस्टीमनी ट्राई आक्साइड (छ) पिनमेस्ट्म (च) सालवेन्ट्म (एम ई के/आहबीन) (ए) पी पी पी पी है सेन्युप्स/माजड़र	) मी, देन )	0 5329 मी, टन 0,7997 मी, टन 0,0150 मी, टन 0 01 (मी), टन 0 008 मी, टन 9,0015 मी, टन 0,0015 मी, टन	дe <sup>9</sup> n
	(क) र्ष( बी गी रेजिय (ख) मास्टर कैंच (ग) टिटैनियम अईप्राक्यास्टर	1 िं∗सा.	0,966 किया ए ०७४ किया ० ०१० किया	10.0
764     भिरौभिक ग्लेलर प्रशीप टाइपे	<ul> <li>(क) पिनमेन्ट्य</li> <li>(ख) सिरैमिक २ॉपर/पाइपें</li> <li>(प) 10 नेमी. × 20 सेमी.</li> <li>५0 सेमी. × 20 सेमी.</li> <li>५0 सेमी. × 30 सेमी.</li> <li>भाषात्र के हाई स्ट्रेन्थ स्ट्रील का न्हेंज व्यक्त कोटिट परिज</li> </ul>	1 0 00 ਸੀ . ਟਰ :{	8 02की हात 1 68 तन 216 तन	₹50 °c
7.45. फुटिचियनों के लिए सिन्थेटिक प्रयो	(क) पं, ये। सं। निद्य बलाध/निधित पं, ये। सं। जैयलाई (ख) स्तिका जमडा पं यू जर्म एएटः (ग) प्रायंज्ञ्यः (घ) स्टैस्पिश प्यापत्र (छ) सिलाई ते ध्रापे (च) धर्मी स्तिन्दिक प्रीट (छ) सैन्यास (ज) पेनलॉ पंनिदे देप (म) एन डी पं। ई/एल डी पं। ई/पं। पं। ग्रेस्स्स	1 जं⊤प	्यर्ग फोट 1.75 थें / फोट 10 साम 6 पर्ग धन 2.5 मीटर 0.012 बर्ग में टर 2 यर्ग फीट 0.30 मीटर 85 ग्राम	· . 5 °
	(त) श्राद्यरी चोर्ड/टिशू पेपर की फोड़कर, प्रापट पेपर/शार्डवोर्ड		ं १ <b>० ग्राम</b>	

(द) प्रेगं पिटेटेड मिलिका(घ) इसास्टो पोलिमर

(त ) एन्टी श्रावसोधेन्द्स/ऐक्सीलरेटसं

प्राप्त

18 ग्राम इ.ग्राम

1	2	3	4	5	6
		(प) कार्धकोर्ड (प्राप्टबर्र बोर्ड को छोड़कर)		नियल से निबल	
		(फ) टिश्रूपेपर		वही	
		(व) कापट पेपर		य <i>ई</i> (	
		(घ) पी वी मी लेवर <del>क</del> ्लाय		1.10 वर्ग मीटर	
768	जेन्द्स नेवर सैन्द्रस (प्रति युगा )	(क) रेजिन <b>बाइ</b> न्डर	1 000 वर्ग फीट	. 115780.	175 %
		(स्त्रा) केसिस बारटर		4 किया,	
		(ग) डाइज (केवल सालवेन्ट बेस)		६ कि <b>ग</b> ि.	
		(घ) सैक्कर		7 किया,	
		(४) सिन्टान		17 किया.	
		(च) फैटलिक्बर		<b>20 क्लिंग</b> ,	
		(छ) प्रीजरवेटिव		1.5 किया.	
		(ज) फार्मिक एसिड		9.0 किग्रा	
		(झ) वैटिल एक्सट्रैक्ट (रिटेनिंग ) फिटिंग्स और अन्य गोण कस्पूर्ण		12 किया.	
		(জা) मिथेटिक झागा (प्रति गुग्म)		10 मीटर	
		(ट) प्लास्टिक ग्रैन्यूल्स (एल डो पी/पी पी ग्रैन्यूल्स )		50 ग्राम	
		(ठ) फुटवियर द्रेसिंग		1 5 ग्राम	
		(इ) पंक्तिवीनाद्दल अलकोहल		15 ग्रान	
		(ढ) सिथेटिक शासंजक			
		(ण) <b>इत</b> सोल बोर्ड		0.52 वर्गफीट	
		(त) पोल्यूरेयेन			
		(थ) सिथेटिक रबण् सिलिका		100 ग्राम	
		(व) एन्ट। छ।समीडिन्ट्स		100 ग्राम	
		(घ) टिस् पेपर		100 प्राम	
	•	(न )  काक्ट पेपर		व <b>र्ह</b> ा	
		(प ) पी बी सी लेवर क्लाच		0 . 12 <b>वर्ग</b> मी.टर	
	पंडिको स्वो रिजिन के 65-67 पहिष इक्स्ट्रेजन के लिए उपगुक्त	(क) ग्रावसी क्लोरो <b>कैंटे</b> लिस्ट (ख) इथिलेन	1000 मी दन	0 . 189 मी. ) टन 240 . 000 मी , टन	
	•	<ul><li>(ग) इधि केन पाइक्कोराइड</li></ul>		847,000 म्ंं. दन	35%
		(घ) एरोजैटिक सास्वेन्ट्स		0 . 848 मी , टन	
		(क) पीको भागकी हुल ( 72.5%)		0 . 5 <b>90 म</b> े. टन	
		$($ व $)$ प $\hat{f r}$ ः भलकोहल $($ $88\%)$		0 . 450 मी . दन	
		(क्र) मेथोसेल		0 . 110 -ी . टन	
		(अ) हि्यन21		0.0059 ਸੀ। ਟਜ	
		(म) कोड 10 सी		0.0062 मी. दन	
70.	पीषीसी नेदर क्लीव मीटाई 1.0मीनी ±0.1मिमी भार 685माम	(क) पो वा सो रेजिया (समोधकार का) (ख) प्लास्टिसाइजर (फेटेलिक सान-फेटेलिक इपोक्सो भाषि)	ा लिमिथर गोटर	423 <b>गा</b> म 294 <b>गा</b> म	35 <mark>0/</mark> 0

1 2	3	4	5	6
एस. एम ± 5% चोड़ाई 137 से <i>र्ना</i> (5	—————————————————————————————————————		1 5 ग्राम	
· ·	(छ) टिटोनियम डियोनसाईड		20 प्राम	
	(🕶 ) रिम्स्ः गेपर		0 . 5 171"	
	(च) प्रोसेमिंग ऐङ्ग (लीक्सिक्षील.बा स्टेट, कॅ.ले.क्षिमजोल, डिस्पर (प्ला त्यूपिण्टि. इलिभिनेटर, मेटा साइलोईड ग्रांदि )	म्ट),	0 <sub>-</sub> 70 <sup>-</sup> घ(म	
	(छ) एड्हेसिव टे <sup>र</sup> स		0,0003 प्राम	
771. पंजिसी लेक्स मलीव मोटाई 1.2मीमी ± 0.1 मिमी कॉटिंग मार 900 ग्राम ± 5% एल० एस चोड़ाई 107 सेनी (5.	(क) पोबासो रेजिन (समी प्रकार का ) (ख) प्लास्टिमाई ४८ (फेटेलिक नान-केटे य") इपोक्सी ब्यादि )		511 माम 355 माम	35 %
	(ग) •ल विग एजेन्ट		22 <b>गा</b> म	
	(घ ) टिटेनियम क्रियोनमाईक		43 प्राम्	
	(🏝 ) रिलः, ज पेपर		a. 5 मी॰	
	<ul> <li>(च) प्रोसेसिंग ऐड्स (लोकिसओल, बाइक स्टेट, कॅलोकिसओल, डिस्पर (प्ल हृयूमिडिट, इलिमिनेटर, मेटाइका लोईड ग्रादि)</li> </ul>	'स्ट )	0.15 <b>V</b> IH	
	(छ) ए <b>ज्</b> हेमिव टेप्स		0.0003 <b>र</b> ीरुम	
	(0) 120000		0.000	
772. पीजीमी लेवर क्लोब गोटाई 1.4मिनी $\pm$ 0.2भिनी कोटिंग भार 1245 ग्राम	<ul> <li>(क) पोबीसी रेजिन (समी प्रकार का)</li> <li>(ख) प्रतास्टिमाईअर (फेटेलिक, नान- फेटेलिक, दक्पसी आदि)</li> </ul>	1 लिनियर म.टर	704 भाम	35%
$\pm5\%$ एल. एम. चौड़ाई 137 से $\hat{m}$ .(54	u") (ग) इल <i>ा</i> विग एकेस्टम		489 <b>ग</b> (म	
	(म) टिटे नियम डियाक्स।ईड		3 <b>। ग्र</b> म	
	(ङ) दिलाज पेपर		58 माम	
	(च) प्रोसेसिंग एँड्स (लोक्सिओल, बाइकं स्टेट, कॉर्लीक्सिओल, डिस्पर व्लास हृपूमिडिट, इलिमिनेटर मेटाब्लीनसा नोईड आदि	<u>s</u> )	0 . 5 भी . 0 . 20 ग्रीम	
	(छ ) ए इहेसिन टेप्प		0.0003 रेल्स	
773. पांत्रोसी लेदर क्लीदमोटाई 1.7 मिनी ± 0.2भिनी कीटिंगमार 1400 प्राम	(स्त्रः) प्लास्टिम।ईजरं (फेटेलिक, नान-फेटे	1 लिनियर में टर लंक,	७८७ <b>म</b> ास	35 <sup>07</sup> / <sub>20</sub>
🛨 ५ % चीड़ हि 137 ग्राम	इपोन्छ धादि)		549 पाम	
	(ग) इलं∶िंदग एजेन्ट		22 別田	
	(घ) टिटेनियम डिओक्साईड		GG <b>या</b> म	
	(▼) रिल्नेज पेपर		0.5 में टर	
	<ul> <li>(व) प्रसिद्धित १ हुम ( लोक्सबोल, बात कॉस्टेट, कोलोक्सिबोल, डिस्पर प्लास्ट ह्यूमिडिटा इलिमिनेटर, मेटाइलान, मा</li> </ul>	),		
	लाईड ग्रादि		22स(म	
	(छ) एइहेसिवटें <sup>ट</sup> स		0.000 <b>3 र</b> ोल्स	

1	2	3	4	5	6
774	. पं.वीसी लेदर क्लांब गोटाई। 9मिमी ± 0. 2मिमी काटिन भार 400 माम ± 5 % चीडाई। 17 माम ( 54")	(क) पंजिसं रेजिन (समाप्रकारकाः) (ख) प्लास्टिसार्देजर (फेटेशिक,नास-केटिलक, इपोक्सं आखि)	1 लिनियर <i>गेट</i> र	350 সাম 250 সাম	35%
	2,070 1914 177 117 ( 117 )	(ग) ब्लोबिश एक्रोन्ट		15 क (म	
		(भ ) टिटेसियम डियांक्साईड			
		•		30 म्राम	
		(ङ) रंक्षिज पेपर		0 . कमें टर	
		(अ) प्रोमेसिंग एड्स (लाक्सिओन, बाईकां- स्टेट, कोलोक्सिओल, डिस्पर प्लास्ट), ह्यामिडिटा, इलिमिनेटर मेटाब्लान, साइ- लोईड ग्रादि		1 ॥ ग्राम 240 रोल्स फार	
		(छ) एक्हेंसिय टेप्त		800000 एलएम	
775.	पंजाती लेदर क्लांद गोटाई । मिना ± 0-1मिनो कॉटिंगभार 465माम/एल एम फैकिक भार 150 ग्राम/एल एम	(क ) पः वं। सं। रेजिन ( सम्, प्रकार का ) (ख ) <sup>र</sup> लास्टिसाईजर (फेटेलिक, नान-पेटेलिक इपोक्सी धावि )	1 लिनियर में टर	250 प्राप्त	35 %
	कुल भार 615 मान ± 10%	६पापमा भाषा <i>)</i> (ग) स्टेबलाइजर (टोक्सिक, नान टीक्सिक,		2 30 म (म	
	एलएम	यूर्वः स्टेबलाइजर श्रादि )		10 ग्राम	
		(घ) पिग्मेन्ट्स (टिओ) 2)		3 0 रेगाम	
		(ङ) रिलीज पेपर		1( €्रेग्राम	
		(च ) ए <b>उ</b> हेसि <b>६</b> टे <sup>ट</sup> स		63 रोस्स फार दूलेक्स एल एम	
		(छ) यानं (पोलिस्टर/कोटन/पोलिस्टर/ रेयन )		160 च एम	
776	सिन्थेटिक फुटवियर	(क) ए <b>डहे</b> सिव	एक जोड़ा	०. ०३ किया	40%
		(ख) स्टेम्पिस्पफोईल		6 वर्ग <b>धंच</b>	, -
		(ग) वर्मो प्लास्टिक मीट		0.023 वर्गमी.	
		(घ) पीबीसी लेदर क्लोद/बंल्वेट्स/प्रिन्टड पीबीसी/जेगाईस	ī	2 धर्ग फीट	
		पा पा सा/जगाउस (इ.) निट्रील रखड़		उपगक्ताट 0,1 किग्रा	
		(च) कैनवास		2 वर्ग फीट	
		(छ) कृत्निम जमग्रा/पीबीसी लेवर क्लोद		1.75 वर्ग फीट	
		(ज) यमॉप्लास्टिक सीमेन्ट		0.011 किया	
		(झ) शीट फॉर इन्सोल		0.05 वर्गमी	
		पीवीसी रेजिन/ग्रेन्यूल्स		0.32 कि. ग्रा.	
		(ट) सीविंगधोड		25 मी.	
		(ठ) सिन्धेटिक मेटेरियल		0.5 वर्ग फीट	
		(क) रिक्क्फोर्समेस्ट टेप		0 , 5 मीटर	
		(६) नेल्स/टेक्स		0.015 किग्रा	
		(ण) एचडीपीई/पीपी/एलडीपीई		0.06 फिग्रा	
777.	भाटं कैलेन्डर	(क) भ्रार्टएण्ड कोम पेपर/बोर्ड	1 किंग्रा	1.02कियाम	40 %
778.	प्रिस्टड काड्ँस	(क) आर्ट एण्ड क्रोम पेपर/ <b>बार्ड</b>	1 किया	1 . 0 2 किया	40%
779.	बेडेओनन 92 <b>%</b>	(क) सेयोशंमेनोन	1 किया	1 . 20 किया	60 %

		<del></del>		
l 2 	3	4		6
780 - जॉयमण्ड इंग्रेंग्नेटिक सीश्मेट्स	(क) इण्डस्ट्रियल डायमण्ड पाऊक्षर (ख) कोबास्ट पाषडर (ग) ग्रेफाक्ष्ट	100 किया	2,25 किया 97,75 किया जहाज पर्यस्त निःशुल्क मूल्य के 3 % तक	150 %
.प्पणीः ⊶⊸मात्रा आधारित लाइसेंसों केरि	लग् इन्डस्ट्रियल खॉयमंड पावडर का मुद्ध त	त्र निदलनम आधार <sup>ा</sup>	पर निर्धात उत्पाद में शिनाज	ाना चाहिए
81. ग्रेनाईट स्लेक्स	<ul> <li>(क) कंज्यू मेक्टम/कंज्यू मेक्स ट्रस्स जैसे</li> <li>(1) स्टील ब्लेड्स</li> <li>(2) स्टील मीट्म/ग्रिट्स</li> <li>(3) डॉयमण्ड सेरवेंट्स</li> <li>(4) डॉयमण्ड डिस्कम/टूल्स</li> <li>(5) एब्रेसिवन</li> </ul>		जहात्र पर्यस्त निःणुःक मृत्य का 15% तक	57%
3.2. प्रेनाईट टाइल्म	<ul> <li>(फ) कं ज्यूमेबल्स/कंज्यूमेबल टूल्स जैसे:—-</li> <li>(1) डॉयमण्ड ट्रल्स</li> <li>(2) डॉयमण्ड क्लेड्स</li> <li>(3) डॉयमण्ड सिग्मेग्ट्स</li> <li>(4) एवेसिन्ज</li> </ul>		जहाज पर्यक्त निणुःल्क मूल्य 25% नक	300%
3. ग्रेनाईट मोनू भेंड्स	<ul> <li>(क) कंज्यू मेबल्म/कंज्यू मेबल टूल्स जैसे:</li> <li>(1) डॉयमण्ड टूल्म</li> <li>(2) डॉयमण्ड ब्लेड्स</li> <li>(3) डॉयमण्ड मिग्मेंट्स</li> <li>(4) एब्रेसिटज</li> </ul>		जहाज पर्यन्त निःणुल्क मूल्य 25% तक	300%
s 4. मार्श्वल स्लेब्स	<ul> <li>(क) कंश्यूमेबल्स/कंश्यूमेबल दूल्स जैसे :—</li> <li>(1) डॉयमण्ड दूल्स</li> <li>(2) डॉयमण्ड ब्लेड्स</li> <li>(3) डॉयमण्ड सिग्मेंट्स</li> <li>(4) एक्ने सिङ्ज</li> </ul>		जहान पर्यन्त तिःमुक्त मृत्य 15% तक	570%
3.5. मार्श्वेल टाइस्स	<ul> <li>(क) कंज्यूमेबल्स/कंज्यूमेबल ट्रन्स जैसे :</li> <li>(1) डॉयमण्ड ट्रन्स</li> <li>(2) डॉयमण्ड क्लेड्स</li> <li>(3) डॉयमण्ड सिंग्मेंट्स</li> <li>(4) एक्रेसिवज</li> </ul>		जहाज पर्यन्त निःमुल्क मूरुष 25% तक	300%
86. पीतीसी कशन बिनाईल फ्लोरिंग ईम् मंत्रुड विद ग्लास फिल्स टिस्सू को	टेग (ख <sup>े) प्</sup> लास्टिसाईजर (फेटेलिक, नान-फेटेलि	1 वर्षे भ <sup>ा</sup> . वक,	1365 ग्राम	35%
भार $2300$ ग्राम मोटाई $3.25$ मि $\pm 0.25$ मिमी	भा क्यानसा आपि ) (ग) पीबीसी स्टेबलाइजर (टॉक्सिक, नास टेक्सिक युवी स्टेबलाईजर ) <sub>}</sub>		1 0 5 5 व्याम 40 व्याम	
	(व) प्रीसिसिंग एक्न ( लोक्सिकोल, बाई-को कोलोक्सिकोल, डिस्मीप्लास्ट स्यूहुयू डिटी इलिमिनेटर, मेटाब्लाम,साइलो कार्वि,	म <del>-</del>		
			8 য়ান	
	(क) सिलिकॉन झॉयल (क) क्टिंक्सिस क्रिकेटरर्भक		3 ग्रीम	
	(च) टिटेनियम डियोंक्साईड (ख) सरफेक्टेन्ट}		22 ग्राम	
	(छ) सरफक्टन्ट; (ज) माइकोलिय पिग्भेन्ट्स		36 ग्राम <b>5 ग्रा</b> म	
	(अ) चारचगालय भिन्मापुत		<b>⊃</b> ₩141	
	(भ) ग्लास फाइबर टिस्सू		64 प्राम	

1	<b>2</b>		3	4	5	6
			<del></del>			``
787.	पोबीसी वागन विनाईल प्लोरिगइप्रेनेट्ड		) पीयीसी रेजिन	) वर्गमी,	क. 1087 <b>ग</b> ाम	35%
	विवास्तास फिल्स टिस्पूकोटिंग भार	(ख)	,			
	1900 प्राम मोटाई 3 मिमी ±0.25 मिमी		इपोक्सी क्यादि )		795 ग्राम	
		(ग)	पीवीसी स्टेबलाईजर् (टॉक्सिक, नान- टोक्सिक यू वी स्टेब्लाईजर )			
		/ <b></b> \	प्रोसेसिंग एड्स (ले(दिसम्रोल, बाई-		३० ग्रॉम	
		(4)	भारतसम् एड्स ( लाक्सभान, बाह- कौस्टेट, कोलोबिसम्रांत, हिस्सी प्लास्ट			
			ह्यूमिडिटी इलिमिनेटर मेटाब्लान, सार्ड-			
			लोईड भावि)		<b>6 ग्राम</b>	
		(2)	सिलिकान ऑयल		३ ग्राम	
		(च)	टिटेनियम डियोक्साईड		। ७ ग्राम	
		(B)	सरफेक्टे <del>न</del> ्ट		३० ग्राम	
		(A <sub>j</sub> )	माइकोलिय पिभोट्स		4 प्राम	
		(用)	ग्लास फाइबर टिस्सू		64 ग्राम	
			में याईल ध्याईल केटोन		25 ग्राम	
88.	पीबीसी कवान विनाईल फ्लोक्शिइंग्रेनेटेड	(ac)	पोर्वासी रेजिन	1 वर्ग मीटर	910 <b>भाग</b>	35%
	विव ग्लास फिल्स टिस्सू के टिंग मार 1600	• •	प्लास्टिसाईजर (फेटेलिक, नान-पोटेलिक	1 44 4167	ריואי טנס	35/0
	प्राम ± 5% मोटाई 1.8±0.1 मिमी	( )	इपोक्सी ऋर्षदं)		665. 4 <b>प्रा</b> म	
		(ग)	पीबोसी स्टेबलाईजर (टं।विसवः, नान-			
		, ,	टोक्सिक यू बी स्टेबलाईजर)		19 ग्राम	
		(ম)	प्रोसेसिंग एष्ट्य (लंबिनम्प्रोक्ष, बाइकोन			
			स्टेट, कोलोपितधोल, डिस्पीप्लास्ट ह्यूमि-			
			डिटी, इलिमिनंटर मेटाध्लान, माइलायड			
		( <b>-</b> )	भावि )		5 ग्राम • े	
		. ,	सिलिकॉन ऑयल		1.6 प्राम	
		` '	टिटेनियभ विद्यावसाईड		14, 3 ग्राम	
		-	सरफेक्टेस्ट 		15 ग्राम	
		. ,	माइकोलिय पिग्मेंद्स		3,3 ग्राम	
		(भ)	ग्लास फाइवर स्ट्म् मैथाईल ईथाईन फिटोन		64 ग्राम 25 ग्राम	
			नामाञ्च इसाहण एकजात		20 WIT	
3 <del>१</del> . र	बढ़ होमं ऑफ डिक्टरेन्ट डॉयमैनणन्स	(क)	प्राकृतिक/मिन्धेटिक रखड् (मिलिकॉल			
	हैं विग कंटेन्ट श्राफ रबड़ नांट लेस दैन 80 मी.		रब इस्की छोड़कर)	162 मीः दन	८५००० किया	85%
	द्धा	(a)	कार्जन व्लैक		34000 फिग्रा	
		(ग)	त्रिरिपेटड सिलिका		25500 किया	
		(घ)	रबड़ केमिकल्स एक्सेलेटर्स और एन्टि-			
			र्याक्सि देस्टस		2720 किया	
		( <b>Ř</b> )	विविध रसायन, सल्फर, रेजिन डायज,		ı	
			पिग्मेन्टम भौरकलर जो 3.2 मी. दन		4 5000 Fm	
			से अधिक न हो।		15026 किया	
	ड़ाइड रेपैमोस्ड ग्रॉयल फेटो ऐसिड		रेपमीड भौयल कूड	1 भी , टम	1 , 03 मी , टन	45%
91.	केटोकोनाजील		1-एसेटाईल-4	1 किया	1,030. 66 किया	35%
			5-हाई <b>ब्</b> रोजी फैनाईल			
			पिपरेजा <b>इत ( के</b> 2912 )			
		, ,	सिस-2 (2, 4~1~डिक्नोरोफैनाईत 8 -/ 1 एक-1 कोफ जोक ) 1-कार्र-1		1 . 2 किया	
			2(1 एव-1 इमेड-जोल) 1-वाई1 मेथाईल 13 डियोक्पालम4वाई			
			एल मेथाईल एहफोनेट के जेड 910)			
			शेटेणियम टर्बटोजार्डड		0 . 42 किया	
		٠.)				

.22_	THE GAZETTE OF INDIA: JUNE 5, EXTRAORDINARY				[PART I—SEC. I		
1	2		3	4	5	6	
792.	कास्टर ऑयल		क्तीचिग ग्रर्थ हाईफ्ला मुपर सेल	1 मी . टन	0.030 मी. टन 0.020 मी. टन	1200%	
<b>7</b> 93.	बीतेलेड ग्लास पैतल मेड फ्रोम फ्लोट ग्लास क्लीयर एंड टिन्टेड	(亚)	क्लोट ग्लास कलोयर एण्ड टिटेड	1000 थनं मा. '	1143 वर्ग सी.	80%	
794.	स्वर्ण सूसज्जित मग	(कः)	ट्रांमर्फर्म	परिणामी	0.149 वर्ग मो.	150%	
		(শ্ব)	चाइना क्ले	उत्पाद	0. ४820 किया		
		(ग)	याल क्ले	प्रिमि यूनिट ( कर्जन )	०. २७० किया		
795.	चाय सा भौकी के बर्दम बर्तन	(事)	द्रांग्क्तमं	नरिणामी	0 447 वर्गमी	1500/	
		(खा)	चाइना क्ले	उत्पाद प्रति	3 . 570 किया		
		(ग)	याल बले	यूनिटं( दर्जन )	1 . 260 किया		
796.	सुगर एण्ड फ्रीमर	<b>(</b> 五)	द्रांसफर्ग	परिणार्मः	0.596 वर्गमी	150%	
	( कीनी ऑर बुध के <b>क</b> ैन )	•	चाइना क्ले	उत्पाद प्रति यूनिट	1.320 frat		
	,	(n)	साल क्ले	'( प्रति सैंख )	0. 396 किया		
797.	1025 टनर	(क)	पोस्थोनेर यो पो 75 (को-पोलोमेर ऑफ स्टार्डिन और एन-सूटील मेथा-	1 किया	o , 73 किया		
		(ख)	काईलेट) पोस्योनेर एस-103 मी (ट स्टाईरेन 63% बृटीलेकाईलेट 32% एकीलोनाई ट्राईल 5%		0 , 73 । क्या 0 , 243 विद्या		
		(ग)	कार्बन अर्थैक भी पी 1300 (कार्बन अर्थैक )		o . 1086 कि <b>या</b>		
		(ঘ)	एरोसिल (पाईरोगेनिक मिलिका, हाईड्रो- फोखिक सरफेस )		0.0107 किया		
		( <b>s</b> :)	पोतीप्रोपीलेन		0 . 202 किया		
798.	पयुमरिक एसिड ( ग्रेड ग्रार एग-डी— 2 )	(ক)	येज बेनजीन षायो यूरिया	1 किंग्रा.	1.234 किया. 0.054 किया.		
700	प्यूमरिक एडिएसिक		वेन गीन	1 किमा.	1.16 किया.		
/ <del>9</del> H .	प्रदूषा एक ए।इए।स.इ प्रेड एफ बाई टी	. ,	यायो⊸-पूरिया व्यायो⊸-पूरिया	1 (4) 11 .	0.04896 किया.		
800.	इतुप्रोफ्टेन ( निक्कल-सोडियम साइनायड	(₹)	भाइमोज्यूटाइन येनजीन	। किसा.	1.2 किया.		
	£ <b>Z</b> )	(অ)	एसेटाइन क्लोराइड		0.9? किंगा		
		(ग)	नोडियम सायनाइड		०. ৪5 किया		
		(घ)	सोडियम बोरोहाइइराइड		0.0034 किया,		
		<b>(</b> ₹)	टेटराङ्ग्डाइल ग्रमोनियम भोमाइड		०, ०७६ किश्राः		
		(च)	निवक्त		0 041 विमा.		
		(a)	भाइसोप्रीपा <b>इ</b> न ग्रह <i>ो</i> ।हल		1.035 किया.		
		, ,	<b>गैया</b> नोल		1.5 किया.		
		(झ)	मियाइतीन		0.375 किंग्रा.		
801.	5थोमो निकोटिनिक ∟सि≆	•	निकोटिसिक एसिड गायोतिल क्लोराइड धार्गेनि <del>क क</del> ेमिकस्स	1 किया	0.837 किया. 4.200 फिग्रा.		
80 <b>2</b> .	बेराइटस	(मः)	पालिश्रोपाटलीन विस बेंस पॉलिइथाइ- लीन लीनियर (वास्तविक श्राक्षार पर				
			क साथ	1000 ਥੀ. ਫਜ	667 में .		
803.	स्पोर्टस मूल जो कि पीचीसी/बीयू कोटिड फीप्रक से बने हों, और पीचीसी सीटन और साक्ग पर भायलोन/पालिस्टर टेरी	(ঘ)	पीयूनेवर/पीबोती श्रेंदर क्लॉथ लेमिनेटिड फोमय फोम	ग्य जीसा	्राटर्भ मी. 0 / 145 धर्ग मी. 13 प्राम	40%	
	टायल फैक्षिक लगा हो		थं डस		25 मोटर		
		(₹)	ले <b>टक्स</b>		20 मि. नि.		
		,	पीबीमी प्रिटिंग इंकस/कलरम		5 स्टाम		
		(ছ)	सीलवेन्टस (एमई के/इथाइलएस्टेट/				
			सिममैक्सानन)		२ श्राम		

1	2	3	4	5	6
_		( <b>ज</b> ) नायलेन टैपम		0 5 मीटर	
		(झ) श्रलंकरण:~			
		(1) बेलक्रों/इलास्टिकस		0.1 मीटर	
		(2) पीबीमो पन्तीवड /शिटिड	गीटस	0. ८१ वर्गभी.	
		( 3 ) श्रिटिड /एम <b>बा</b> य <b>बरजा</b> ड ह		2 पीसीज	
		(4) व्यास्टिक फिटिंगस		4 पीनी ज	
		(घ) धर्माप्लास्टिक गीट्स		0 . 0 2 वर्ग मा	
		्ट) एडेसियस/बन्डिग ऐजैन्ट/कपलिंग	<b>ग</b> ें जेन्ट	430 ग्राम	
		(७) पीत्रीसी ऐजिनस		460 ग्राम	
		(ड) प्लास्टिमाद्दजरमन		253 ग्राम	
		(a) स्टेक्सिलाइजर (टिन स्टेबिलाइज	रम )	1 1 ग्राम	
		(थ) एनटिमनी ट्राइश्राक्साइड	,	13 ग्राम	
		(त) विगमेन्टम/टाइटेनियम <b>राइमाक्र</b> म	ाइ <b>-</b> ड	9.2 ग्राम	
		(थ) लुक्रिकेन्टम		5 ग्राम	
		(४) इनसोल गीट्म		0,04 वर्ग मी.	
		(थ) एक्श्राईडीपीई/ए <b>लडीपीर्ड</b>		20 ग्राम	
		(ग) मोल्ड रिलिज ऐजेन्टस		5 ग्राम	
		(प) नायलोन/पालिस्टर स्किन फिट/टे	री टाबरम	0.075 वर्ग मीटर	
		(फ) लेटक्स		10 मि. लि.	
		<ul><li>(व) सौलयेन्ट (मीक/एमेटोन एमईकें)</li></ul>	ইথাছল	19 (1. 11.	
		द्राहकेशीइथीन)	* (1* 1	5 ग्राम	
		(भ) पीपी/एचडीपीड		20 ग्राम	
		(म) कार्ड बोर्डस ( <b>ग्राइवरी बोर्ड</b>	को छोड़-		
		कर)	,	100 आप	
		(य) रिटफनर बोर्डस ( ग्राइवरी बोर्ड	को		
		छोड़कर )		2 <b>। ग्र</b> ।म	
		य-(1) प्राफ्ट पेपर		50 म(म	
		य-(2) एडेसिव टेप्स		10 संगी.	
		य-(३) कन्जयूम्बलस			
		(1) मोल्डस+लास्टस		6 पेयर्स फार	
				एक जाखा पेथरस	
		(2) क्लिकिंग आइस/प्रिटिश स्थ	निम	10 पेयरम फार	
				एक लाखा पैयरस	
4.	स्टेबलाइजर पीवीमी के लिए 1. सालिड मैटल कस्पर्लेक्स एनएपी ईम्रारए के 2403 (डीजीटीडी)	(क) स्टीयरिक एसिड	1 कि ग्रा.	0.8987 किया,	
5.	स्टेबिलाइजर फार पीषीसी लिक्बिड मैटल	(क) शाक्टोइक एसिड	ा कि ग्रा.	0 , 1 5 2 कि <b>ग</b> ा ,	
٠,	स्टेबिलाइजर वेरियम-केडियम लिक्विड	(खं) ब्यूटाइल कारबिटॉल	110 114	0. 752 कि.मा. 0. 979 कि.मा.	
	स्टेबिलाइजर एनएपीईझारएके-3116	(ग) डीजीपीपी		0.156 किया	
	( डी जीटीडी )				
6.	स्टेबिलाइजर फॉर पीबीसी लिक्बिड मैटल	(क) बाक्टोइक एसिड	1 किया.	0.0912 किया.	
٠.	स्टेबिलाइजर बेरियम कैडियम जिंक	(ए) आर्थास्य प्राप्तः (ख) लैंड	T CAMP.	0.0912 किया. 0.0026 किया.	
	स्टेबिलाइजर एमएपीईश्रार -एकै-3214	(ग) डीज डीपीपी		0.053 किया.	
	( डी मीटीडी)	(म) ब्यूटाइल कारबिटोल		0.037 किया.	
7	स्टेबिलाइजर फार पीवीमी लिक्बिक	(क) स्नाक्टोइक एसिड	, France	a	
١٠	भैटल स्टेबिलाइजर लि <del>पिवड मैटल काम्प-</del>	(क) की की पीपी	1 किया.	0.156 किया. 0.136 किया.	
	श्रीमस स्टेबिलाइजर	(ग) व्युटाइल कारखिटॉल		०. १३७ किया. ०. ०.४४ किया.	
	एनएपीईम्रारएके3303	E		०० व्याच्या सम्बद्ध	

1	2			3	4	5	6
808.	स्टेबिलाइजर	फार पीवीसी लिक्बिड मैटल कैंडियम फी जिक लिक्बिड एन ग्राई पीई ग्रार 1	(क) भ्रानटीयिक (ख) स्यूटाइल का		1 किया.	0.530 किया. 0.106 किया.	···
309.	स्टेबिलाहणर स्टेबिलाइणर	फॉर पी <b>वी</b> सी ध्रार्गेनो-टिन	(क) टेट्रा ब्यृटाइल (ख) ई एच धाई प् (ग) टिन टैट्रा कर (ग) कीबीटीओ	ft	1 किया.	0.0397 किया. 0.5389 किया. 0.055 किया. 0.2100 किया.	
10.		फॉर पीथीसी धाक्टाइल टिन नएपीई घार एके—- 5706	(क) ईएच आई व (ख) डीओटीओ (ग) टिसटैट्राक्ले (घ) टैट्रा सामटाड	रिहड	1 किया,	0.5728 किया. 0.2246 किया. 0.0929 किया. 0.1124 किया.	
11.	भास स्टील रैरि	इयल टाय₹म	एसश्रीधार स्यूटाडाइन,	ार, मिन्पेटिक रबर -1712/1502, पालि बीपीलेटेक्स क्रोमोडप्टाप	বে		
				प्रोत प्रावि ( फरेस क्शीता/लैम्प ब्लैक ) `कोर्ड चेकर एण्ड व		48.5 किया. 22 किया.	35%
				प्रयर <sub>्</sub> यार्न (840 <b>डो</b> /12	60	20 किया.	
				ल्स प्राक्सी डॉर्टेस		0 • 5 किया. 2 किया •	
			(खा) एक्सर (घ) बीडबायर	तेरेटरस/रिटा <b>र्ड</b> स/पेपटा <b>इ</b> जर	स	4 किया.	
j			सभी प्रका फैमिकस्य वैक्स, पैरा सांपटनरस, र प्यास्टिसाइज बाण्डिग/कपी कप्रक्रिस एउ रस, दिप	स्साइष्ट, रिसोरसिनील ए र के विविध मेटेरियल जैसे कि माइकोकिसटेला फिर बैक्स गिक्सेंट्स उ तत्कर स्टीयरिक ऐसिड, रम सिथेटिक रेजिनस् क्य एजेनस, बारि केटस/ एक्टिवेटरस एण्ड पि कैसिकस्स, मोल्ड रिलि	ा/ इन गैर सौल्बेन्ट : खग/ ज-	13 किया	
12.	टरफेरेडाईन यू	. एस. यी.	(क) एजेसाईलोनर	र एचसीएल	1 किया.	1,030 किया.	
			(ख) 4 बनोरो (ग) सोडियम बोर	4 द्र्वृंधाद्यल सूटीरोफेना फिड्रिट	न •	0.970 किया. 0.200 किया.	
13.	डाईमिनोमेटिन	ो न।ईट्रीट	(क) पिनेजाईन मो	नो कार्जोक्सिनिय एसिड	। किया.	1 . 962 किंग्रा,	40%
14.	श्रो <b>के</b> न पेन्मिलि	न जी 3 मेगा इंजेक्शन	(क) पेसिंग्निन जी प (ग्रेड प्रथम प		1 किया.	1 0 4 4 <b>0</b> वीयूएस	130 %
15.	क्रोबॉफ्युरन ३	्री गेन्यूरुस	(क) कार्बोपयूरन त	टेक मिन. 75 <sup>™</sup> ⁄	1 किंग्रा.	0.04008 किया.	$40\frac{0}{10}$
16.	ब्राइमरी रिफोर 11-9-02)	र्नेर केटेलिस्ट ( टाईप सी—	(क) स्पेशलग्रेडण (ख) प्राईमरी निकलमेटन	त्युभिनारिग्म रेफार्मर केटेलिस्ट केरि	1 किया. नए	. 805 नीटर . 4 किया .	80%
17.	केटाईल एल्को	हुल	(क) पॉमस्टियरिंग् (ख) हाईड्रोजैनेटड		1 किया.	1.3 किया.	
			(कॉपरको (ग) मैथानोल (ग) धारडीपीई व	माईट )	£	12,5 किया. 120 किया.	
			(ष) आरडापादः वैग्स	सर्वाचामाच दुनकाता	٦	नेट-टू-नेट	

1 2	3	4	5	6
18. स्टीयरील भल्कोहल	(क) पॉमस्टिथरिंग ऑयल	1 किया.	1.3 किया.	-
	(ख) हाईब्रोजेनेटड केटलिस्ट (कॉपर कोमाईट)		12.5 किया.	
	(ग) भेषानोल		1 20 किया.	
	(घ) भारडीपीई लाइंस के साथ एव डीपीई			
	<b>बै</b> ग्स		नेट-टू-नेट	
19. सेटो-स्टीयल (भल्कोह्ल)	(क) पॉमस्टिथरिंग झॉयल	1 किया.	1.3 特明。	
	<ul><li>(च) हाईक्रोजेसेटड बेटैलिस्ट</li></ul>			
	(कॉपर कोमाईट )		12.5 किया.	
	(ग) मैथामोल		120 किया.	
	(ঘ) धारकीपीई लाइंस केसाम एकडी पीई			
	बैग्स		नेट-दू-नेष्ट	
820. लोरील मस्कोह <b>न</b>	(क) पाँम कर्नल फैटी एसिड डिस्टीलेट्स			0.4
	पॉम कर्नल फैटी एसिड ऑयल	1 किया.	1 , 3 5 किया	35%
	(पीकेएफएडी ) /पी के ए फए ओ			
	(थ) हाईड्रोजेनेटड केटेलिस्ट (कॉॅंपर क्रोसा-			
	ईट)		14.5 किया.	
	(२) मेघानोल		180 किया.	
3 21. डिक्लीफिनेक सोडियम	<ul><li>(क) एसिलिसियल क्लोराईड</li></ul>	1 किया.	5.00 किया.	
	(ख) सोडियम हाईड्रो		3.00 <b>किया</b> .	
	(च) पोटेशियम कार्योनेट		0.30 किया.	
	(छ) पोटेशियम हाईड्रोक्साईड फ्लेक्स		3 . 50 किया .	
	(ज) कार्बन टेट्रा क्लोराईड		3.50 किया.	
	<ul><li>(झ) भाइसोप्रोफाइल भल्कोहल</li></ul>		6.0 किया.	
	(ट्य) कॉस्टिक सोडा फ्लेक्स		4,50 किया.	
			5.00 किया.	
822. कार्बोफोईल ऑफ बेरियस ग्रेडस (केमिकैली	(क) पोटेशियम पर्मागेमेट	1 मी. टेन	1 50 किया.	
एसिङ ट्रीटेडग्रेफाईट )	(ख) फास्फोरिक एसिड		150 किया.	
	(ग) भागेंनो फकरानल सिलिकॉन कम्पाउण्ड		10 लिया.	
	(ष) ग्रेफाईट फ्लेक्स		300 किया.	
	ड) स्टेमलेस स्टील प्लेट्स	_	7 5 किया. -	
823. तार तार ऐरेटिक (एस्टिमेनिपोटेशियम	(क) पोटेशियम हाइड्रोक्साईड (-) रेन्टे-	ा फिग्रा.	0.27 किया.	
टारढेरेट )	(च) बेन्जेन		1,00 किया.	
	(ग) हाईक्रोजन पेरोभसाईड 50 % डब्ल्यू/		0.5 किया.	
	<b>डस्-धू</b> (घ) केटेलिस्ट		0.013 किया.	
	(व) कटालस्ट (इ) रिटाइंर		o. 005 किया.	
	(च) वियोव् <b>रिया</b> ]		0.0024 किया.	
	(छ) मोलेकुलर सिव		0.011 फिसा.	
	(ज) एन्टिमोनो द्रिमोनसाईड		0.63 फिगा.	
5 72 ( S W		. 0		
824. पोटेशियम वाईटारटेरेट (क्रीम ऑफटाइ-	(क) पोटेशियम हाइड्रोक्साईड (क) रेडे-	1 किया .	0.398 किया. 0.334 कि	
टर ग्रेंब बीटप्योरिटी न्यूनतम 99%	( <b>च</b> ) बेंजेन (च) <del>क्रिकेट टेक्ट क्रिक</del> १०९८ <del>व्यक्त</del>	1, 234 फिबा,	0,294 कि.च।	
	<ul><li>(ग) हाईब्रोजेनपेरोक्साईड 50% डब्ल्पू/</li></ul>		0.736 किया.	
	डस्यू (ष) केटेलिस्ट		0.019 किया.	
	(क) रिटाईर		0.009क्सि.	
	(च <sup>°</sup> ) <b>पियो-पू</b> रिया		0.0214 फिसा.	
	(छ) सोडियम मेटल		0.004 किया.	
	(ज) मोलेकुलरसिंब		0.018 किया.	

26	THE GA	AZETTE OF INDIA: FXIR	AORDINARY	[PART 1-	-SEC, 1]
1	2	3	4	5	G
825.	पांटीक्रियम तारटारेट (रोबेलेमाल्ट) व ग्रेथ ईभ्रारएसभारएस	<ul> <li>(क) पोटेशियम हाईब्रोलमाईड</li> <li>(ख) बेस्जेन</li> <li>(ग') हाईब्रोजेन पेरोनमाईड 50 % बड्स्यूं/</li> </ul>	। किया.	0. 3898 किया. 1. 23 किया.	-
		बब्दम्		0 . 73 किया .	
		(च) केटेलिस्ट		0.0183 किया.	
		( <b>॰</b> ) रिटा <b>र्ड</b> र		0.008 किया.	
		(च) वियो-पृरिया		0.0374 किया.	
		(छ) सोवियम मेटल		0.0024 फिग्रा.	
826	पी-हाईब्रोक्सी बेंजोईक एसिड मेथाईलएफ-	(क) केनॉल	1 किया.	0.825 किया.	
	सोसी	(ब) कास्टिक पोटाम		0 . 825 किया .	
		(ग) मेचार्नोल		0.565 किया.	
827.	बेर्काल पेस्सिलीन सं।वियम इंजेक्सन 1 सैगा	(क) पेन्सिर्लान जी पोटेक्रियम (कूड)प्रथम काइस्टल	100000 न .	131.25 बीसूएस	
970	केट्रोलेक द्वोभेग्रेमाईन	(1) पंतर्रोल्स	1 किया.	1, 25 किया.	
O 4 O.	कट्रालक द्वानसमास्य	(1) पाराल्ल (2) द्रोदेकेथेमाईन	1 (4) M ( *	1⊕ 25 (कथा. 0.40 किया.	
		(3) 1, 2 <b>विकोमो</b> कयोन		18.00 फिया.	
		(4) डिमाईलनेलानेट		ा ७. ०० किसा.	
829.	ग्रीना <b>ईल</b> एस्टेंट	(1) एसेटिक एसिड	१ किया.	0. 69 किंग्रा.	
		(2) मेथाईलेन		0.13 किया.	
		(5) मेथाईलेन क्लोराईड		0.13 किया.	
830.	ग्रीनाईल मोपिओनेट	(1) प्रोनियोनिक एसिक	1 किस.	0.87 किंग्रा.	
		(2) मिथाईसन स्लोराईड	2	0.19 किया.	
831.	रोंसाटोल	बॅजालडेहाईंड	1 किया	0.99 किया,	
		क्लोरोफार्म		1.05 कि आ	
		एकेटिक एनहाईड्राईड		।. 0 5 किया.	
		मेचानॉस		0.44 किया.	
		हेश्सान		0.37 किया.	
		<i>दो</i> ल्यून	_	0.12 किया.	
	ईयाईल बूटीरेट,	ईयाईल पत्काहल	1 किया.	6.93 किया,	
<b>83</b> 3.	<b>इ</b> रेस्थिनॉन	टोल्पून		0.21 किया.	
		मे <b>ण</b> ानॉंस		0.15 फिग्ना.	
834.	बेटिकॉन	(1) एसेटिक एतिङ 🏃	ा किया.	0.02 किया.	
		(2) चल्युमिनिया क्लोरोईड		1.38 किया.	
		(3) बेस्टेने (4) केल्प्सिक व्यक्तिकार		0.87 किया. 0.87 किया	
		(4) मेसिटाईल घाँक्साईड		0 . त ७ किया .	
835.	कल्कोहल सी≔ 1 G	एसेटोफेगॉन	1 किया.	1.37 किया.	
		र्षाह्म क्लोरोऊटेट		1.52 किया.	
		सोडियम मेटल चेटल		0. 33 किया. 1. 94 किया.	
		डॅ(स्वून ईवाईल धस्कोहस		1.94।कथा. 8.83 किया.	
836.	मेहागोनाट	मेचाईल एकी लेट	1 किया,	0.57 किया.	
	् सिगरेट्स <b>पैकड इ</b> न बीओपे.पी.फिल्म, <i>घरुमु</i> -	1 लाख (पी: मी: एस )			
<b>u</b> - ,.	मिनियम फोईल सेरफ कव रेपमं/लेबस्स	(क) सिगरेट पेपर		1. 208 र.हस	100 %
	एण्ड काडं बोडं प्राउटसं	(ख) ब्रिन्टक कार्क टिपिंग पेपर		0.486रोल्स	, ,
		(ग) सॉफ्ट कप रेपर्म/लेबस्स		5250 पी मीएफ एस	
		(म) कार्ड बोर्ड माऊटसँ		<b>524.30 पत्से.एस</b>	
		(इ) जिल्हर रॉडस एसिटेट		28 . 000पीमाएस	
		(च) अन मेनुफैक्तई टोबाको (क) ११४ समास्य स्वयंतिकार प्रार्विकी		3, 472 किया.	
		(छ) 11 ६ एमएम बस्युमिनियम फाईस) (ज) 117 एमएमबोजोर्पामी फिल्म		0 . <b>624 रोल्स</b> 1 . 73 <b>2 कि</b> न्न	
		(ज) 117 एनएनबाजापामा गरूर (ज) 345 एमएनबीजोपीपी फिल्म		1. /32 क्या. 1. 833 किया.	
		(स.) उस्त प्रमुखानामामा । भरम		1. 833 円間.	

[414 14-448 1]	भारत का राजपन्न : ग्र	लाबार्य		
1 2	3	4	5	6
838. सिगरेट्स फैकड इन हिलाड लिड् पैकेट्स, टोयर आफ रिड्बन (मॉना) सेल्फ एड- हेसिब मुपरस्ट्रिप टीयर ऑफ कलर लेस (सेल्फएडहेसिब) मुपरस्ट्रिप और कार्ड बोर्ड प्राउटर्स	<ul> <li>क. सिगरेट पेपर</li> <li>ख. प्रिटड कार्क टिपिग पेपर</li> <li>ग. हिस्सड लिड पैंकट्स</li> <li>ध. कार्ड बोर्ड झाऊटस्</li> <li>इ. फिल्टर राइस (एसिटेट)</li> <li>च. टियर ऑफ रिन्बन (सोना) सेल्फ एड- हेसिब सुपर स्ट्रिप</li> <li>छ. टियर ऑफ कलर लेस (मेल्फ एडहेसिब सुपरस्ट्रिप</li> <li>ज. अन मैन्फैक्सड एफसीबी टोबाको</li> </ul>	ालामा (पीसीएस)	1.3% रोल्य 0.5 रोल्स 5500 पी मी एम 550 पी सी एम 18700पीसीएस 984.5 मी.	100:%
839. ना <b>य</b> ्ग पॉलिश (15 एमएन) शीशे की बोनशों में बंद	क. नाइट्रो सेल्युलोस ख. बृटील एसिटेट ग. ईथाई एसिटेट भ. डि-नेचर्ड अल्कोहल इ. टोल्युन ख. एन बृटील शल्कोहन छ. डोशीपी ज. केट्रोनिया रेजिन झ. इनेमन कंसट्रेट एरोसिल ट. एसीएस रैजिन ट. एसीएस रैजिन ठ. नाइलोन ब्रिस्टम इ. एख.डी.पी.ई., प्रेन्युल्स ढ. प्रोलीमोपीलीन मेल्युल्म ण. स्टेम्पिण फोईल त. माईबेरी बोडं से भिन्न कार्ड बोडं थ. माईबेरी बोडं से भिन्न काप्ट पेपर द. खास बोटल्स	1 लाख (गीसीएस)	9.4 किया. 150 किया. 150 कि. 150 कि. 150 कि. 113 कि. 600 कि. 113 कि. 30 किया. 30 किया. 150 किया. 30 किया. 100 किया. 200 किया. 1000 किया. 100000 क्यें इंस	55%

टिप्पणी 1. मव (झ) ध्रयीत् इतेमल क्सेट्रेट का कुल लागत बीमा भाइ। मून्य जहाज पर्यन्त निःशुल्ल मूल्य के 10% से ध्रधिक नहीं होना चाहिए । टिप्पणी 2. मव ड, त और ब का कुल लागत बीमा भाड़ा मूल्य जहाजपर्यन्त निःशुल्क का 5% से घ्रधिक नहीं होना चाहिए जिसमे से मद (ड) का लागत बीमा भाड़ा सूल्य जहाजपर्यन्त निःशुल्क सूल्य के 2 1/2% की सीमा तक ही धनुमित होगा ।

#### प्सास्टि<del>ग</del>

- (69) प्रविष्टि मंख्या 7 में,
  - (1) मूल्य संयोजन प्रतिशतता "40%" जोड़ी जाएगी ।
- (70) प्रविष्टि संख्या ६ में,
  - (1) मृत्य संयोजन प्रतिनामना "40%" जोड़ी जाएगी ।
- (71) प्रविष्टि संख्या 36 में,
  - (1) मूक्त्र मंगोजन प्रतिमतता "50%" को "100%" द्वारा द्वसिस्थापिस क्या जाएगा।
- (72) प्रतिब्दि संख्या 37 के बाद निम्नानिकित सई प्रतिब्दि जोड़ी जाएगी :--

क्रम संख्या	निर्यात की मद	भ्रायात की मद	नियति की मास्रा	श्रायात की माला	मूल्य संयोजन
1	2	3	4	5	6
	ह बाडी बॉल पेन और उसके पार्टय	(क) बॉल पेन टिप्स	100 सभ	102 नग	60%
	रिफिल भी शामिल है।	(ख निखने वानी स्याही		33,6 <b>ग्राम</b>	
		(1) पालीशाईसीन मोटिडंग पा	उद्दर	183.75 ग्राम	
		(2) पालीस्ट्रीन मोहिडंग पाउ	<b>ड</b> र्	443.10 ग्राम	
		(3) पालीप्रापीलीन मोहिंडग व	गउपर	221.00 ग्राम	
		प्रथवा			
		(ग) प्लास्टिक एक्सट्रटिक /मोल्डिक	कम्पोनेंट्स	102 नग	

	<del></del>		<del></del>
3	4	5	6
(क) (.1) पानीप्रोपीलीन	100 नग	245.7 ग्राम	60%
(2) ए भी एस मधना		476.7 ग्राम	. •
		102 नग	
		102 नग	
<b>`</b>			
, ,			
1 /	100 नग	102 नग	60%
		102 नग	
(2) पालिश्रापीलीम		266.70 ग्राम	
* *			
, ,			
बाईस्टफ/कीटोनिक रेजिन		11.55 ग्राम	
(ग) मैकेनिज्य		102 नग	
(च) प्रिटिंग इंक		105 ग्राम	
,			_
	100 नग	30.95 ग्राम	60%
·			
(सा) नाइक्लोन यार्न (फाइबर टिप्स के लिए)		6.35 ग्राम	
<b>मधना</b>			
		102 नग	
		200.97 ग्राम	
(2) एच की पी ई√एल की पी ई		181.33 ग्राम	
प्रवर्षा			
प्लास्टिक एक्सटू किंड/मोल्डिंड कम्पोनेट्स		102 नग	
(घ) श्राईस्टफ/रेजिन		15.00 ग्राम	
(क) प्रिटिंग इंक		1.05 ग्राम	
(क) राष्ट्रिंग इंकस या	100 मर्ग	336 ग्राम	60%
वाटर सौल्युवल बाइस्टफ		33-6 प्राम	7.0
(च) सिम्पेटिक फिल्टरस		102 नग	
(ग) प्रिंटिंग इंक		1.05 ग्राम	
(क) रोलर पैन टिप्स फीइर के साद	100 नग	।० नग	60 %
	200		00 /0
• •		170120 4(4	
		१७ वास	
• •		102 44	
		184 धार	
The state of the s			
• •		-0710 414	
		102 सरा	
• •			
(a) raise of a		I. OU MIN	
<ul><li>(क) एकेलिक फाइबर टिप्स/रॉड्स</li></ul>	100 मग	102 नग∦	60%
(ख) पॉलिमोपाइलिन		330.75 ग्राम	-/0
(ष) सिन्थेटिक फिल्टर !		102 नग	
(क) राष्ट्रटिंग इंकस		5 <b>2 5 रा</b> म	
(क) राष्ट्रिंग इंकस था ∦		525 गाम	
(क) राइटिंग इंकस था∦ डाइस्टफ इंकस के लिए		525 ग्राम 45,0 ग्राम	
	(क) (1) पानीप्रोपीलीन (2) ए की एस मयना (क) प्लास्टिक एकसटू किंड   मारिवंड कम्मोनेट्स (ग) इंक कार्टिकंज (ग) फाउन्टेन पेन निष भयवा (ख) (1) इरिजियम मलाय   पिक्स स्टील स्ट्रिम्स (क) सेटल स्किप्स (क) (1) बालपेन रिफिल टिप नीजल्स बाल पेम रिफिल (2) पालिप्रापीलीम (3) लिकने वाली स्याही भ्रवा बाईस्टफ   कीटोनिक रेजिन (ग) भैकेनिजम (व) प्रिटिंग इंक (क) एसीटेट टो   पालीएस्टर टोंको   पालिएस्टर फाइवर (सियेटिक फिल्टर के लिए) (ख) नाइलोन याने (फाइवर टिप्स के लिए) भ्रवा हाइड्रोकार्बन टिप्स (ग) (1) पालीप्रोपीलीम (2) एच डी पी ई/एल डी पी ई भ्रवा प्लास्टिक प्रकट्ट किंड   मोरिवंड कम्पोनेट्स (य) आईस्टफ (फिल्टरस (य) आईस्टफ किंटरस (य) प्राईटिंग इंक स्वा बाटर सील्युवल बाइस्टफ (ख) सिम्बेटिल फिल्टरस (ग) प्रिटिंग इंक (क) राइटिंग इंक (क) राइटिंग इंक या बाहरटफ   रिजिन्स (ख) साईस्टफ किंटरस (ग) मिंटिंग इंक (क) रोलर पेन टिप्स फीडर के साथ (ख) राइटिंग इंक या बाहरटफ   रिजिन्स (ख) राइटिंग इंक या प्राईटिंग इंक (क) रोलर पेनिल्स (ख) रोलर रिफिल्स (ख) रवा सीलिक्स (ख) एक्सेलिक फाइकर टिप्स   रॉक्स सेनेन्ट्स (ख) प्रोलिक फाइकर टिप्स   रॉक्स (क) एक्सेलिक फाइकर टिप्स   रॉक्स (क) प्रोलिक फाइकर टिप्स   रॉक्स	(क) (1) पानीभोगीलीन (2) ए भी एम प्रापता (वा) प्लास्टिक एमसटू, इंड/मारिवड कम्योनेट्स (ग) इंक कार्टिकन (ग) आजरुटेन पेन नित्य प्रायदा (व) (1) इरिडियम स्थाय/विष्म प्लाइट्स (2) स्टेनलेस स्टील स्ट्रिप्स (क) भेटल स्थिप्स (क) भेटल स्थिप्स (क) भेटल स्थिप्स (क) भेटल स्थिप्स (व) पानिभागीलीम (3) लिकने वाली स्याही भूषवा वाहंस्टफ/कीटोनिक रेजिन (ग) भैकेमित्रम (व) प्रिटिंग इंक (क) एसीटेट टो/पालीएस्टर टॉको/पालिएस्टर (व) माइलीन याने (काइवर टिप्स के लिए) वाहंस्टक/कीटोनिक रेजिन (ग) माइलीन याने (काइवर टिप्स के लिए) वाहंस्टक प्राप्त होडा/मालिएस्टर (व) माइलीन याने (काइवर टिप्स के लिए) वाहंस्टक प्राप्त होडा/मोरिवड कम्योनेट्स (व) प्राव्य डी पी ई/एल डी पी ई प्रवचा प्लास्टिक प्रवस्ट होडा/मोरिवड कम्योनेट्स (व) आईटिंग इंक (क) राइटिंग इंक (व) सिम्येटिक फिस्टरस (ग) प्रिटंग इंक (व) राइटिंग इंक (व) राइटिंग इंक (व) प्रार्म टिप्स कीडर के साथ (व) राइटिंग इंक (व) प्राप्त प्रवस्थ या प्रस प्रस स्ट्रिय क्लिप्स के लिए (व) पीलिक्याइलिन या प्रस प्रस स्ट्रिय क्लिप्स के लिए (व) पोलिक्याइलिन या प्रसारिक प्रसट्टस (व) प्राप्त के क्लोनेस्टस (व) प्राप्त प्रिप्स के (व) एकर सील (व) प्रवस्त प्रवस्थ (व) प्रवस्त प्रवस्त टिप्स/पॉक्स (क) एकर सील (व) प्रविचित्र प्रवस्त टिप्स/पॉक्स (व) प्रविचित्र प्रवस्त विप्त डी पी धे	(क) (1) पानीजोपीलील   100 नण   245.7 जाम   (2) ए जी एक प्रथवा   476.7 जाम   (2) ए जी एक प्रथवा   476.7 जाम   (3) एकारिटक एमसदू हिंड/मारिडड कम्मोनेट्स   102 नण   102 नण   (3) काउटेंटक पेत निष्ठ ध्रमवा   102 नण   102 नण   (2) स्टेनर्नेस स्टील स्ट्रिस   100 नण   102 नण   (2) स्टेनर्नेस स्टील स्ट्रिस   100 नण   102 नण   (3) निजनेन रिप्तिल टिप नीजस्स   102 नण   102 नण   103 निजनेन राणि स्वाही   115.50 जाम   1

निबल से निबल

भाग 11—खड 1 j	भारत का राजपक्ष <b>. आ</b> र	#18104	<u> </u>	
1 2	3	4	6	
.5. <b>हाइलाइटर पैन</b> स	(क) फाइबर टिप्स/रॉ <b>ब</b> स	100 नग	102 नग	60%
	या .			
	हाइड़ी कार्जन टिप		102 नग	
	( <b>थ</b> ) पालिप्रोपा <b>इ</b> लिन		315 प्राम	
	(ग) सिन्थेटिक फिल्टरस		102 नग	
	(घ) डाइस्कल (-) र्ट-टेन्ट्र चेन		68,2 प्राम	
	(इन) प्रिटिंग इ <b>ं</b> क		1.10 ग्राम	
। <b>८. फाइन ल</b> (इनिर	(क) पालिएसेटल टिप्स सहित/रहित फीडर/ मीरिडड फीडर		102 नग	60%
	(खः) सिन्धेटिक फिल्टरम		102 मग	
	(ग) मैंटल क्लि <sup>ए</sup> स		102 नग	
	या			
	एस एस स्ट्रिप्स क्लिप्स के लिए		184 प्राम	
	(घ) एच डी पी ई/एल डी पी ई		637.35 ग्राम	
	या			
	प्लास्टिक ए <b>क्सटूरुडिय/मोलडिड कम्पो</b> नेस्टेस	<b>1-</b>	102 मग	
	(इ.) राइटिंग इंकस		168 ग्राम	
	या			
	<b>डा</b> ईस्टक		17 ग्राम	
	(च) प्रिटिंग इंक		1 . 05 - ग्राम	
<ol> <li>किसी प्लास्टिक बाक्स में मेटल फा</li> </ol>	उण्टेन पेत क. विलयोस	100 नग	102 नग	<b>7</b> 00/
तथा बालपेन मेट (गिपट सेट)	ख. पोलिस्टरीन पाउडर यो		3.15 किग्राम	70%
	<sup>प्</sup> लास्टिक माउ <b>ल्डे</b> ट कम्पोनेंट्स		102 नग	
	ग. बालपेन टिप्स		51 नग	
	धः लेखन स्याही		0.052 किया.	
	क पोलिस्टरीन प्रिटिक फिल्क		200 वर्गे मिमी.	
	(ट्रान्सफर फिल्म)			
	च. स्टैं भ्षिंग पनायल		50 अर्गे इंच	
48. प्लास्टिक रिफिल्म <b>्र</b>	कः बालपेन टिप्स	100 रिफिल्स	102 नग	0.4
10. 11.1-1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1	<b>स</b> ्पोलिप्रोपिलीन ै	1 कियाः <b>कस्टेस्ट</b>	102 नग 1.05 किया	75%
	ग लिखने वाली स्याही	100 मगों के लिए		
49. पैनों के लिए मैटल क्लिएस	कः एस एस स्ट्रिप्स	11 ग्रा	33.6 ग्राम 1.05 किया.	75%
	वस्त्र, सिले सिलाए वस्त्र, <b>हो</b> जरी <b>ग्रो</b> र निटबी	π.		10/0
(७२) प्रविष्टि संख्यां २७ को हटा दिय		43		
(73) प्रविधिट संख्या 65 में	(1 -11 }-11 (			
•	$^{\prime\prime}100\%$ " को जोड़ा ज $_{ m U}$ गा ।			
(74) प्रविष्टि संख्या 66 में (1) मूल्य मंयोजन प्रतिशतता	$^{\prime\prime}100\%^{\prime\prime}$ को जोड़ा जाएगा ।			
(75) प्रतिष्टि संख्या 67 में	"100%" को जोड़ा जाएगा ।			
(७६) प्रविष्टि संख्या 68 में				
(77) प्रविष्टि संख्या 74 में	"100%" की जोड़ा जाएगा।			
(1) मूल्य संगोजन प्रक्षिणतना	$^{\prime\prime}$ 100 $\%^{\prime\prime}$ को जोड़ा जाएमा ।			
(78) मौजूबा प्रविष्टि संख्या 75 के स	गव, निम्मलिसित नई प्रविध्टियां जोड़ी काएंगी :			
、		l <del>George</del>		
भीर <b>डाइड</b> समेत	वः स्पिन फिनिश आधल	⊥ किग्रा.	1.100 किया मूल्य	संयोजन 60%
	षः स्थित कार्यस्य गः टिटेलियम डायनसाइड		0.0189 किया.	
	पः १८८।लयम् अध्यासा <b>३ड</b> घ. काप्स		0.0054 किया. -	
	ना नगरूप		जिस्सार के किया	

ष. कापुस

ou The Ga	THE GAZETTE OF INDIA: EXTRAORDINART		THE GAZETTE OF INDIA: EXTRAORDINART [TART 1—5FC. 1]	
1 2	3	4	5	6
57. नायलान फिलामेंट यान किम्पल्ड ट्विस्टेड घौर डायड समेत	कः केश्रोलेक्टम खाः स्पिन फिनिया आयल गः सी आर सी ए सीटेंडी ग्रेड घः सीआरसीए सीटें	1 किथा.	1.100 किपा. 0.0189 किग्रा. 0.037 किग्रा. प्रत्येक ट्यूब के लिए 0.032 किग्रा. प्रत्येक ट्यूब के लिए	100%
78. 100% प्रतिशत मलबरी कम्ची सिरक वस बोद्दम, सेक्त्रीन वाटीन्स झादि से जड़ित	व्र क. मलत्ररी ए-सिल्क खा बीड्स सेक्क्षीन चाटोन्स ग्रादि	1 किया.	<ol> <li>350 किया.</li> <li>बीड्स, संक्वीत,</li> <li>चाटीन्स आदि नेबल से निबल झामार पर अनुमित होगा वीइस, संक्वीनम्, चाटोन्स, झांचि का मूल्य झन्य मदीं की स्थाना कार्या नहीं किया जाएगा।</li> </ol>	50%
79. पालिस्टर स्टेंगल फाइबर (पीएसएफ)	क. प्लास्टिक स्केप (पैट बोतल स्केप) ख. एम ई जी ग. टिटेनियम डायक्साईड घ. एस्टिमोनी ट्राईग्राक्साईड ड. ट्राईईयीलीन स्लाईकील च. डोयमं छ. स्पन फिनिण श्रायल	1 किया.	1.500 किया. 0.0750 फिया. 0.0037 किया. 0.00067 फिया. 0.00990 फिया. 0.00550 किया. 0.02240 किया. (टिप्पणी: स्पिन फिनिश ब्रायस का मूख्य अहाज पर्यन्त निःणुल्कः मूख्य के 5% से स्रधिक नहीं होगा स्रीर यह मूल्य खन्य मंदीं की हस्तान्त-	75%
80. सरीम/प्रेड घ <sup>ण्प</sup> स म्राफ मलवरी सिल्क रिक् मेटलिक/कोपरामोनियद्य थार्न	ैं- क. मलबरी शांसिरूक ख. रिको मेटालिक याने ग. कोयरामोनियम फिलामेंट याने	⊭ किया.	1.350 कि.ग्रा, 1.050 कि.ग्रा, 1.J00 कि.ग्रा	150%

- (79) प्रविध्टि संख्या 80 के बाद, निम्नलिखित पाँद टिप्पणी जोड़ी जाएगी :--
- टिप्पणी 1. कम संख्या 28 से 46 तक विनिर्विष्ट मानदण्डों के संदंध में जिनका मूल्य आधारित नाइसेंसों के लिए 50 प्रतिपात मूल्य संयोजन निर्धारित हो जहां पर आवेदक अलंकरण चाहते हों, उसे निर्यात के जहाज पर्यस्त निःशृहक का 20 प्रतिशत तक प्रतिबन्धित कर दिया आए और मृत्य संयोजन मानदण्ड संबंधित प्रविष्टि के सामने उकत विनिर्दिष्ट मानदण्डों के ऊपर 35 प्रतिशत निर्धारित किए जाएं।
- टिप्पणी 2. जहां मानेदक पैकिंग सामग्री <mark>चाहते हों, तहां उन्हें</mark> लगाए गए जहाज पर्यन्त नि.शुल्य के 5 प्रतिशत तक प्रतिश्रन्धित किया जाए भीर पूल्य संयोन जक संबंधित प्रविष्टि के सामने उन्त मिर्धारित मानदण्डों के ऊपर 5 प्रतिशत निर्धारित किए जाएं (सैल्क एस्हेसिव टेंग को अहाज पर्यन्त नि:शुल्क का 1/2 प्रतिशत से प्रधिक भनुमित नहीं किया जाए भीर इसकी माला विनिर्धिट की जाएं) ।
- टिप्पणी 3. जहां पैंकिंग सामग्री में एल की पी ई/एच की पी ई/पी पी ग्रामिल ही, उसे उपर्युक्त 1 (ख) में विनिर्विष्ट पैकिंग सामग्री के कुल मिलाकर 5 प्रक्तिशत के भीतर जहाज पर्यंका निःमुक्क का ढाई प्रतिगत प्रतिबन्धित किया जाए ।
- टिप्पणी 4 जहां कहो इन्टर लाईनिम/लाईनिम प्रयुक्त की जाए धौर जिसका आयान कैब्रिक के साथ मानदण्डों के संतर्गन किया जाना प्रस्ताबित हो. भूक्ष्य भ्राधारित लाइमेंस के लिए मृत्य संयोजन निर्धारित मानदण्डों में ऊपर 50% निर्धारित किया जाए । लाइनिंग के संबंध में मान्ना, जहां प्रपेक्षित हो फैब्रिक्स की मान्ना के 70% तक प्रतिबंधित की जाए ।

उपर्यक्त संशोधन लीकहित में जारी किए जाते हैं।

जी. सुन्वरम, महानिवेशक, विवेश व्यापार एस.के. सता, उप मुख्य नियंत्रक द्वायात-निर्यात

#### MINISTRY OF COMMERCE

#### PUBLIC NOTICE NO. 79/(PN)/92-97

New Delhi: the 24th November, 1992

Subject :-- Export and Import Policy, 1992-97.

- F. No. 6/36/92-EPC/1320.—Attention is invited to the standard Input, Output and Value addition norms published under the Ministry of Commerce Public Notice No. 2-ITC(PN)/92-97 dated 31-3-1992.
- 2. In the statement of standard Input-output Value addition Norms and Sensitive items, the folloming amendmeent shall be made at the appropriate places mentioned below:—

#### **ENGINEFRING GOODS**

- (1) In entry No. 136 the words "Diamond saw wire" appearing in the description of export product shall be deleted.
- (2) The entry No. 468 shall be substituted by the following:

<b>S.</b> No.	Item of Export	Item of Import	Qty. of Export	Qty. allowed for Import	Value Additio <sub>n</sub> % age
1	2	3	4	5	6
468	Non-alloy Steel namely bars & rods (including rounds, Flats,	(i) Non-alloy Steel Melting Scrap (ii) Graphite Electrodes	1000 kg.	1200 kg 6 kg	35%
	Hexagon, Octagon, Wire Rod,	(iii) Cored Wire (casi)		1 kg	35%
	Cold Twisted deformed bars, thermomechanically treated	(iv) Rolls for rolling mills (v) Copper mould		1.77 kg 0.0007 Nos.	
	reinforcing bars etc.) Angles,	(vi) Ferro-silicon		0.0007 Nos. 4 kg+(qty. as in	
	Shapes & Section (including	(vii) Ferro Manganese		formula 1 of note	;
	beam, joists, channels, special	(viii) Refractory Comprising of:		4 below)	
	profiles etc.) Plates, Hot Rolled Sheets/Strips/Coils;			Quantity as in f mula 2 of note 4	
	Bloom, Billets, Slabs.	(a) Zirconia Nozzles (b) Al-graphite Nozzles/Mono-brock Stopper/Shrouds			
		(c) Porous Plugs/seat block sleaves slide gate plates (d) Direct bonded basic bricks			
		(e) FBT Tube and bric (f) Monolithic mass/cax <sup>5</sup> (g) Dolomite bricks fstables		10 kg.	

- NOTE: 1. The above norm is applicable only if the export product(s) is manufactured through electric arc furnace route/induction furnace route.
  - 2. Value of consumable item at S. No. (ii), (iv), (v) and (viii) (a) to (g) shall not exceed 25% of the total cif value of the licence.
  - 3. In case of the product(s) is manufactured through indcution furnace route, the item at Sl. No. (ii) will not be allowed.

(mean average of % Si content in steel)

4. Formula (1) 1100 x

(mean average of % Si content in ferro silicon)

(mean average of % Mn content in steel)

(mean average of % Mn content in ferro Mn)

- 5. In case of export of billets, bloom and slabs produced through continuous casting route, rolling mill rolls (item at Sl. No. iv) will not be allowed. Simila ly, against export of rolled blooms, billets, slabs, refrectories (item at Sl. No. viii (a), (b), (c) shall not be allowed.
  - (3) In entry No. 469,
    - (i) The description of export product shall be substituted by "Stainless Steel Bars & Rods (including rounds, flats, hexagon, actagon, wire rods), Special profiles, plates, hot rolled sheets/strips/coils/blooms/billets/slabs."

- (ii) The following notes shall be added after existing Note. 3, "4" In the case the product is manufactured through induction furnace route, the item at Sl. No. (ii) will not be allowed.
- (5) In case of billets, blooms and slabs produced through continuous casting route, rolling mill rolls (item at S. No. (iv) will not be allowed. Similarly, against export of rolled blooms, billets, slabs, Refractories [item at S. No. viii, (a), (b), (c) shall not be allowed."
- "(4) In entry No. 470,
- (i) The description of ecoport product shall be substituted by "Alloys steel (other than "Stainless steel namely Bars and rods (including rounds/flats hexagon, Octagon wire rods) Special Profiles, Plates, Hot rolled theets strips/coils/blooms/billets/slabs"
  - (li) The following notes shall be added after existing Note 3, "(4) In case the product is manufactured through induction furnace route, the item at U. S. No. (ll) will not be allowed.
- (5) In case of export of billets, blooms and slabs produced through continuous casting route, rolling mill rolls (item at S. No. iv) will not be allowed. Similarly against export of rolled blooms, billets, slabs, Refractories [item at S. No. viii, (a), (b), (c)] shall not be allowed."
- (5) In formula (1), (2) and (3) of note (3) below entry No. 469 and 470 the figure "11" shall be substituted by the figures "1100".
  - (6) The entry in S. No. 471 thall be substituted by the following:-

SI. No.	Item of export	Item of import	Qty. of Export	qty. allowed for import	Value addition %
471.	Non-alloy steel bars & rods (including rounds Flats, Hexagons, Octagons, Wire Rods Cold Twisted bars, thermo mechanically treated re-inforcing bars), Angles Shapes & Section (including beam joists, channels special profiles etc.)	(a) Non Alloy steel Ingots (b) Rolls for Rolling Mills or (a) Non Alloy Steel Blooms/Billets (b) Tolls for rolling mills or  (a) Non-alloy Steel re-rollable scrap material namely cuttings (including crop engs) of blooms/bilets/slabs/bars & rods/rails/plates/angles/shapes & sections, used rails/angles/shapes & sections/plates.	1 Tonnes	1070 Kg 1 1.77 kg   1050 kg   1.77 Kg } 1070 K7	35% 35% 35% 05%
		(b) Rolls for rolling mills		1.77 Kgs	

(7) After entry No. 471, the following new entries No. 472 to 554 shall be added :-

S. No.	Item of Export	Item of Import	Qty. of Export	Qty. allowed for Import	Value add <b>it</b> lon %
472	Stainless Steel Bars & Rods (including rounds, flats, wire rods etc.) Angles, Shapes & Sections (including special profiles.)	(a) Stainless steel ingots or Stainless Steel Blooms/Billets (b) Rolls for Rolling	1 Tonne	1070 Kg 1050 Kg 1.77 kg	35%
473	Alloy Steel (other than Stainless Steel) Bars & Rods (including Rounds, Flats, Wire Rods etc.), Angles Shapes & Sections (including special Profiles).	<ul> <li>(a) Alloy Steel (other than stainless steel) Ingots or Stainless Steel Blooms/Billets</li> <li>(b) Rolls for Rolling mills</li> </ul>	1 Tonne	1070 Kg 1050 Kg 1.77 Kg	35%
474	Stainless Steel or Sheets/ Strips/Wide Coils	<ul> <li>(a) H.R. Stainless Wide coils/Strips</li> <li>(b) PVC surface protection film</li> <li>(c) Steel shots*</li> <li>(d) Ditamacous Earth</li> </ul>	1000 Kgs	1110 Kgs 15.6 Kgs 5.5 Kgs 1.3 Kgs	30%

1	2	3	4	of the licence.	
	<u></u>	3	4 	·- <del></del>	<del></del>
475			1 1000 Kgs	1150 Kgs	60% (f
	plates/sheets/strips/wids coils.	ingots**			sheets/
		OR Non alloy/alloy/stainless steel			strips/w de coils
		slabs**		1110 Kgs	50% (fo
		(b) Rolling Mill rolls		1.77 kg.	Plates)
	**Import of ingots/slabs shall	I be of same grade as that of the grad	le of exported pro	duct.	
476.	Ferro Manganese (Fe Mn)	(i) Manganese ore	1000 Kgs	1200 Kgs	60%
		(ii) LAM Coke/Raw Petroleum			
		Coke/Australian Char		750 Kgs	
		(iii) Electrode/paste		20 Kgs	
		(iv) Packing Bag (v) Furnace Oil**		1 No.	
		(vi) Lubricating oil**		500 Kgs 3.0 Kgs	
	**Furnace Oil and Lubricatin	ng oil shall be permitted only for cap	tive generation o		captive power
	plant.		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	
477.	Ferro Silicon (Fe Si)	(i) LAM Coke Petroleum	1000 Kgs	1400 Kgs	85%
		(ii) Coke/Australian Char		65 kgs.	
		(iii) Packaging bag		1 No,	
		(iv) Furnace plant oil** (v) Lubricating oil**		1200 Kgs.	
		(v) Edotteating on		7.5 Kgs	
	**Furnace oil and Lubrication plant.	ng oil shall be permitted only for cap	tive generation of	f electric power by ca	ptive power
178.	Silico Manganese	(i) Manganese Ore	1000 Kgs	750 Kgs.	80%
		(ii) LAM coke/raw petroleum coke/		800 kgs	
		Australian Char (iii) Electrode/paste		20 I/	
		(iv) Furnace oil**		30 Kgs 650 Kgs	
		(v) Lubricating oil**		_	
				4 Kgs	
		(vi) Packaging bag		4 Kgs 1 No.	
	**Furnace Oil and Lubrication		otive generation o	1 No.	iptive power
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore	otive generation of	1 No. of electric power by ca	uptive power
<del>-</del> 79 <b>.</b>	plant.	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for car  (i) Chrome Ore  (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/		1 No.	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char		1 No. of electric power by ca 1000 Kgs 750 Kgs	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste		1 No. of electric power by ca 1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag		1 No. of electric power by ca 1000 Kgs 750 Kgs	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power		1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No.	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for car  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only		1 No. of electric power by ca 1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs	
79.	plant.  High carbon ferro chrome/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive		1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs	
	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for car  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only		1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No.	105%
80.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs *	
30.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET, coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs	105%
80.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET, coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs *	105%
79.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET, coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
80.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean avera	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET, coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
30.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean avera	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET, coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V) ge of % Mo in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
80.	plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean average of the company of the color of	(vi) Packaging bag  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V)  ge of % Mo in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
80.	Plant.  High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean average of filem average of filem)	(vi) Packaging bag  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V)  ge of % Mo in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
0.	High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean average of (mean average of **3330 x	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V) ge of % Mo in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
0.	High carbon ferro chrome/ charge chrome  HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/ flat rolled products  (mean average of	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Flectrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V)  ge of % Mo in steel)  % Mo in Ferro Molyb denum) of % W in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%
0.	HSS (Non Cobalt grade) bars & rods/wires special profiles/flat rolled products  (mean average of (mean avera	(vi) Packaging bag  ng Oil shall be permitted only for cap  (i) Chrome Ore (ii) LAM COKE/RAW PET. coke/ Australlian Char (iii) Electrode/paste (iv) 1 T packing bag (v) Furnace oil for captive power plant only (vi) Lubricating oil for captive power plant only (i) Ferro Molybdenum (basis 60% Mo) (ii) Ferro tungsten (basis 75% W) (iii) Ferro Vanadium (basis 75% V) ge of % Mo in steel)	1000 Kgs	1 No. of electric power by ca  1000 Kgs 750 Kgs 35 Kgs 1 No. 600 Kgs 3.5 Kgs **	105%

34	THE C	SAZETTE OF INDIA : EXTR	AORDINARY	[PART ]	I—Sec 1]
1	2	3	4	5	6
481	<ul> <li>HSS (cobalt grade bars &amp; rods/ wires special profiles/flat rolled products.</li> </ul>	(i) Ferro Molybdenum (ii) Ferro tungsten (iii) Ferro Vanadium (iv) Cobalt metal	1000 Kg.	· · · · · · · · · · · · · · · ·	25%
	(mean aver	age of % Mo in steel)			
	*3330 x (mean average o	f % Mo in Ferro Molybdenum)			
		erage of % W in steel)			
	**3330 x(mean average	of % W in Ferro tungsten)	_		
		verage of % V in steel)			
	***3330 x(mean average	c of % V in Ferro Vanadium)	_		
	**** 33 x (mean average of % co	obalt in steel)			
482.	Thin walled Engine and Thrust	(a) Steel Backed Strips to F-820 or	1 Kg.	1 · 41 Kg.	_
	washers in Steel backed Aluminium Tin Alloy F-820 or Thin Walled Engine Bearings,	F-157/TR-20 (a) Steel Backed Aluminium Lend Strips to F.66	1 Kg.	1.41 Kg.	
	Bushings and Thrust Washers in Steel backed Aluminium Lead Alloy F-66 Steel backed Tin based Babbit Alloy to F-1 Bearings, Bushings and Thrust Washers Leads Thrust Washers cast Copper Based Alloy to F-112				
483.	PVC Cables with copper conductor	a. PVC Resin	1000 Metres (1.307 MTs)	0.23230 MT	45%
	Condition	<ul><li>b. Plastisizers</li><li>c. Stabilizers</li><li>d. Copper Wire Bars/Rods</li></ul>	(1.507 1113)	0.14140 MT 0.01212 MT 0.36360 MT	
484.	Porcelain Insulator to DIN	a. Ball Clay	1 Nos.	0.0001529 Kgs	
	42531 type type 10NF/250	b. Micro fined calcined Alumina		0.0002249 Kgs	
485.	Porcelain Insulator to DIN	a. Ball Clay	1 Nos.	0.000726 Kgs	
	42531 type type 10 NF/250	b. Micro fined calcined Alumina		0.0001072 Kgs	
486.	Porcelain Insulator to DIN 42531 type	a. Ball Clay	1 Nos.	0.0004728 Kgs	
	type 30 NF/250	b. Micro fined calcined Alumina		.00007035 Kgs	
487.	Porcelain Insulator to DIN 42531 type	a. Ball Clay	1 Nos.	0.0003252 Kgs	
	type 10NF/1000	b. Micro fined calcined Alumina	4.37	0.04844 Kgs	
488.	Porcelain Insulator to DIN 42533 typo	Ball Clay     Micro fined calcined Alumina	1 No.	0.0019445 Kgs	
	type 10F/3150		1 37-	0.02872 Kgs	
489.	Porcelain Insulator to DIN 42533 type	Ball Clay     Micro fined calcined Alumina	1 No.	0.0066666 Kgs 0.03736 Kgs	
	type 30F/1000		1 No.	Ť	
490.	Porcclain Insulator to DIN 42534-83 type 45F/3150	Ball Clay     Microfined calcined Alumina	1 140.	0.07566 Kgs 0.07566 Kgs	
491.	Oxygen Cylinder	a. Hot Rolled CRMO Seamless	1 No.	1.663	85%
.g - 14	dia 229 MM	Steel Wall thickness			05/0

	<del></del>		THE PRIMITY		33
1	2	3	4	5	6
492.	Oxygen Cylinder dia 140 MM	<ul> <li>a. Hot Rolled CRMO Seamless Steel types OD 229 MM wall thickness 5.5 mm.</li> </ul>	1 No.	1.29	85%
493.	ACSR Gopher conductor	<ul><li>a. E.C. grade Aluminium Wire ro</li><li>b. High carbon Steel Wire rods</li><li>c. Zine Unwrought Unalloyed</li></ul>	ds 1 Kilo Meter	0.4277 Kgs 0.21 Kgs 0.008 Kg	40%
494,	ACSR Merlin Conductor	<ul><li>a. E.C. grade Aluminium Wire Ro</li><li>b. High Carbon Steel Wire Rods</li><li>c. Zinc Unwrought Unalloyed</li></ul>	d 1 Kilo Meter	0.4277 Kgs 0.21 Kgs 0.008 Kg	40%
495.	Zinc plated (Galvanised) conduit Hanger	HR Coil/Sheet 1MM to 2MM thiel	k. 1 Kg.	1.067 Kgs	110%
496.	Telephone Cable 20 pair 0.5 mm Cu Conductor	<ul> <li>a. Electrolytic copper wire Bars/ Rods.</li> </ul>	1 Kilometer	7.44 Kgs -	
		<ul> <li>b. Medium Density Polythene Compound</li> </ul>		2.72 Kgs	
		c. Low Density Polethene Compound		3.95 Kgs	
		d. Low Density Polethene Compound		7.9 Kgs	
497.	Telephone Cables 30 pair 0.5 mm CU Conductor	<ul> <li>Electrolytic copper wire Bars/ Rods.</li> </ul>	1 Kilometer	22.32 Kgs	
		b. Medium Density		8.16 Kgs	
		c. Low Density polethene Compound		11.85 Kgs	
498.	Telephone Cable 50 pair 0.5 mm CU Conductor	a. Electrolytic copper wire Bars/ Rods	1 Kilometer	37.2 Kgs	
		b. Medium Density polythene Compound		13.6 Kgs	
		c. Low Density polythene Compound		19.75 Kgs	
<b>49</b> 9.	Telephone Cable 100 pair 0.5 mm CU Conductor	<ul> <li>a. Electrolytic copper wire bars/ rods.</li> </ul>	1 Kilometer	7.44 Kgs	
		b. Medium Density Polythene Compound		2.72 Kgs	
		c. Low Density Polythene Compound		3.95 Kgs	
500.	Power Cable Unarmoured Copper Conductor 3 core × 6 Sq mm + 1 core × 4 Sq. mm	<ul> <li>a. Electrolytic copper wire Bars/ Rods.</li> </ul>	1 Km	205 Kgs	
501.	Control Cable Unarmoured Copper conductor	<ul> <li>a. Electrolytic Copper Wire/ Rods,</li> </ul>	1 Km	per core per Kgs.	
	7 core × 1.5 Sq. m.			$98^{-}Kg$ .	
502.	Control cable Unarmoured Copper Conductor.	<ul> <li>a. Electrolytic copper wire bars/ Rods.</li> </ul>	1 Km	196 Kgs.	
503.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 2×1.5	<ul><li>a. Copper Wire Bar</li><li>b. PVC compound</li></ul>	1 Km	28.56 Kgs 77.18 Kgs	85%
504.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 3×1.5	a. Copper Wire Bar b. PVC Compound	1 <b>K</b> m,	42.84 Kgs 93.24 Kgs	85%
505.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 4×1.5	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	57.12 Kgs 112.25 Kgs	851%
506.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 4 × 2.5	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	101.75 Kgs 136.50 Kgs	85%

1	2	3	4	5	6
507.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 12 × .1.5	a. Copper Wire Bar b. PVC Compound	1 KM	171.36 Kgs 282.98 Kgs	85%
508.	Marine Cable Non Burning or Stationery laying (PVC) 2×1.5	a. Copper Wire Bar b. PVC Compound	1 KM	28.56 Kgs 77.18 Kgs	85%
509.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 2×2.5	a. Copper Wire Bar b. PEC compound	1 KM	51.03 Kgs 87.99 Kgs	85%
510.	Marine Cuble Non Burning for Stationa ry laying (PVC) 3×.5	<ul><li>a. Copper Wire Bar</li><li>b. PVC compound</li></ul>	1 <b>K</b> M	42.84 Kgs 93.24 Kgs	85%
511.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 2.5	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	76, 55 Kgs 106, 58 Kgs	85%
512.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 3 × 4.00	a. Copper Wire Bar b. PEC compound	1 KM	124.11 Kg5 137.76 Kg8	85 %
513.	Marine Cable flexible, Non Burning (TPR) 3 × 6.00	<ul><li>a. Copper Wire Bar</li><li>b. PVC compound</li></ul>	1 <b>KM</b>	188, 69 Kgs 164, 33 Kgs	85%
514.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 10.00	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	304.29 Kgs 216.20 Kgs	85%
515.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 16.00	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	496,44 Kgs 276,89 Kgs	85%
516.	Marine Caloe Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 25.00	a. Copper Wire Bar v. PVC compound	1 KM	782, 78 Kgs 353, 64 Kgs	85%
517.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 5.00	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	1475, 78 Kgs 567,95 Kgs	85%
<b>5</b> 18.	Marine Cable Non Burning or Stationary laying (PVC) 3 × 70.00	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	2158, 38 Kgs 958,02 Kgs	85%
519.	Marine Cable Non burning for Stationary laying (PVC) 3 × 95.00	<ul><li>a. Copper Wire Bar</li><li>b. PVC compound</li></ul>	1 KM	2937.70 Kgs 1245.93 Kgs	85%
520.	Marine Cable Non laying (PVC) 7 × 1.5	a. Copper Wire Bur	1 <b>K</b> M	99.96 Kgs	85 %
521.	Marine Cable Non burning or Stationary laying (PVC) 12 × 1.5	a. Copper Wire Bar b. PVC compound	1 KM	171.36 Kgs 282.98 Kgs	85%
522.	Marine Cable with Copper Screen Non Burning type or Stationary laying (PVC) 2 × 1.0	<ul><li>a. Copper Wire Bat</li><li>b. PVC Compound</li></ul>	1 KM	45.68 Kgs 68.04 Kgs	
523.	Marine Cable with Cop per Screen Non Butning type or Stationary laying (PVC) 2 × 1.5	<ul><li>a. Copper Wire Bars</li><li>b. PVC Compound</li></ul>	1 KM	59.90 Kgs 80.01 Kgs	
524.	Marine Cable with Copper Screen Non Burning type or Stationary Laying (PVS) 3 × 1.5	<ul><li>a. Copper Wire Bars</li><li>b. PVC Compound</li></ul>	1 KM	78.86 Kgs 96.08 Kgs	
525.	Marine Cable with Copper Screen Non Burning type or Stationary Laying (PVS) 3 × 25.0	<ul><li>a. Copper Wire Bars</li><li>b. PVC Compound</li></ul>	1 KM	955.92 Kgs 366.03 Kgs	
526.	Telephone Cable Copper Screen Non Burning (PVC) 2 × 1.0	<ul><li>a. Copper Wire Bars</li><li>b. PVC Compound</li></ul>	1 KM	48.30 Kgs 68.46 Kgs	

	2		3	4	5	
			<u> </u>	<b>———</b>	<u> </u>	
27.	Cable size 3 x 185 mm. sq.		Electrolytic grade 99.9% purit Rod/Tube form	y 1 No.	600 µms	45%
			Heat shrlnkable stress control/tubing size 2 /45 mm		800 gsm	
			Heat shrinkable conducting tubing 24/65 mm		600mm	
i28.	XLPE Cable Size 3.95mm. sq.	-	Hot Melt Adhesive Electrolytic grade copper 99 9 purity in Rod/Tube form	1 No.	375 gms 600 gms.	45 °4
			Self Amalgamating EPR Insulating Tape		8 m trs.	
		(d)	Heat shrinkable Medium Wall Tubing size 115/34 mm		250 mm	
		(e)	Heat shrinkable Anti-Tracklng Weathering Insulating tubing 32.14 mm		1.8 mm	
		<b>(f)</b>	Heat shrinkable stress control tubing 15/3 mm			
		(g)	Heat shrinkable conducting tubing		300	
			Anti-tracking weathering resistance, 3 way break out, trifurcating Gloves for H.V. Terminations (Large size)	нѕ	1 No.	
529.	11KV heat shrinkable Dry Tape outdoor terminating for XLPE cable size 3×185 mm sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic Grade copper 99.9 purity in Rod/Tube form	1 No.	500 gms. 850 gms.	45%
		(c)	Self Amalgamating EPR Insulating Tape.		6 M trs	
		(q)	Anti-Tracking Heat Shrinkable Anti-tracking Insulating tubin size 42/19 mm.		3 Mtrs	
		(c)	Heat Shrinkable Stress Contro Tubing size 45/20 mm.	1	800 mm	
530.	11 KV Heat Shrinkable Dry Tape Out description for XLPE cable size 3 × 95 mm, sq.	(b)	Hot Melt Adhesive Flectrolytic grade Copper 99.9 purity in Rod/Tube form	1 No.	500 gms. i 3 870 gms.	45 %
			Self Amalgamating EPR Insulating Tape.		4 intrs. £	
			Anti-Tracking Weathering 3 way breakout/trifurcating Gloves for HV Terminations (Large Size) HS		l No.	
		(e)	Heat shrinkable medium wall tubing size 95/25 mm		255 mm	
		(f)	Heat shrinkable Anti Tracking Insulating Tubing 32/14 mm		3 Mtrs.	
		(g)	Heat shrinkable stress control tubing size 15/30 mm		800 mm	
531.	St. Through joints for XLPE Coppercables size 3 × 95 mm sq.		Hot melt adhesive. clectrolyti Grade copper 99.9 purity in Rod/Tube form.	1 No.	500 gms. 860 gms	45%
		(c)	Self Amalgamating EPR		10 mtrs.	

1	2		3	4	5	6
		(d)	Heat shriokable medium wall tubing tize 115,34 mm		1995 mm	
		(c)	Heat shrinkable stress control tubing size 20/45 mm[		3 mtrs.	
		(1)	Heat shrinkable tstress control tubing 15/30 mm.		3 mtrs.	
		(g)	Heat shrinkable Anti- Tracking weathering Insulating Tubing size 42/19 mm		2.25 mtrs.	
		(h)	Heat shrinkable conducting tubing size 16/38 mm		2 mtrs.	
532.	St. Through joints for XLPE Copper cables size 3×240 mm.sq.		Hot Melt Adhesive electrolytee Grade copper 99.9 purity in Rod/Tube form.	1 No.	500 gms. 900 gms.	45%
		(c)	Self Amalgamating EPR Insulating Tape		10 mm	
		(d)	Heat shrinkable medium walt tubing size 140/42 mm.			
		(c)	Heat shrinkable stress control tubing size 20/45 mm		3 mtrs.	
		(f)	Heat shrinkable conducting Tubing 95/45 mm.		3 mtrs.	
		(g)	Heat shrinkable conducting Tubing size.			
533.	Tinned copper terminals ends		Copper tubes (ETP Grade) Copper Round wire bars (ETP Grade)	1 Kgs	0. 366 Kgs 1.018 Kgs	50% 5%
534.	Tinned copper cable socktes		Copper tubes (ETP Grade) Copper Round wire bars (ETP Grade)	1 Kg.	0. 366 Kgs 1 .018 Kgs	50% 50%
535.	Tinned copper cable lugs		Copper tubes (ETP Grade) Copper Round wire bars (ETP Grade)	1 Kgs	0.366 <b>Kgs</b> 1.018 C <sub>4</sub> s	50% 50%
<b>5</b> 36.	Tinne copper connections		Copper tubes (ETP Grade) Copper Round wire bars (ETP Grade)	l Kgs	0.366 Kg; 1.018 Kgs	50% 50%
537.	Tinne copper ferules	(a)	Copper tubes (ETP Grade)	1 Kg	0.366 Kgs	50%
		(b)	Copper Round wire bars (ETP Grade)		$1.018\mathrm{Kgs}$	50%
538.	ACSR Dove conductor	(a)	Aluminium	130500 metre	102.6 MT	40%
		(b)	High Carbon steel wire rods.		49.050 MT	
		(c)	Zinc		1.860 MTs.	
539.	Plain rounds of mild steel	<b>(</b> a)	Re-Rollable, Non-alloy, scrap onaterial namely cuttings including crop end of Blooms/ Billets/Slabs/Bars and Rods Rails/Plates/Angles/Shapes	1 ton	1 .05 MT	60%
<b>54</b> 0.	ACSR Swallow conductor (3962,4 km)	(a)	Aluminium Rods/Ingots (E.C. grade)	3962400 feet	191,349 MT	40%
		(b)	H.C. Steel wire Rod (Carbon content more than 0.6% (Unwrought unalloyed)		143.325 MT 5.460 MT	45%

[भाग ।	[——ऋदि 1]		भारतका राजपत्त .	अमाद्धारण		.19
1	2		3	4	5	6
541.	600/1000 V Heat shirnkable straight joints for cable size 4×240 mm. sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic grade copper 99.9% purity in Rod/Tube form	l No.	470 gms 760 gms	45.%
		(c)	Self-amalgamating EPR Insulating Tape		6 mtrs.	
		(d)	Heat Shrinkable Medium Wall tubing size 115/34 mm	1 length of 1700 mm		
		(e)	Heat shrinkable medium wall tubing size 50/16 mm.		1200 mm	
542,	600/1000 V Heat Shrinkable Straight Joints for cable size 4×185 mm sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic Grade Copper 99.9% purity in Rod/Tube form.	1 No.	500 gms 830 gms	45%
		(c)	Self-imalgamating EPR Insulating Tape.		4 Mtrs.	
		(y)	Heat shrinkable Medium Wall tubing size 115/34 nm.		1 length of 1700 min	
		(e)	Heat shrinkable medjum wall tubing size 35/12 mm		800 mm	
<b>54</b> 3.	600/1000 V Heat shrinkable straight joints for cable size 4×120 mm. sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic Grade copper 99.9% purity in Rod/Tube form.	1 No.	400 gms 850 gms	45%
		(c)	Self-amalgamating EPR Insulating Tape		4 Mtrs.	
		(d)	Heat shrinkable Medium Wolltubing size 95/25 mm.		length fof 1500 mm	
		<b>(c)</b>	Heat-shrinkable tubing size 35/12 mm		750 mm	
544.	600/1000 V Heat shrinkable straight joints for cable size $4 \times 25$ mm, sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic grade copper 99.9% purity in Rod/Tube form.	1 No.	400 gms 690 gms	45%
		(c)	Self-amalgamating EPR Insulating Tape		4 mtrs. 1 length of 1500 mm	
		(d)	Heat shrinkable Medium Wall tubing size 75/22 mm.		- 10mgm vv 10mv mm	
		(e)	Heat shrinkable Medium wall tubing size 25/8 mm		600 mm	
545.	600/1000 V Heat shrinkable straight joints for cable size $4 \times 25$ mm. sq.		Heat melt adhesive Electrolytic grade copper 99.9% purity in Rod/Tube Form.		280 gms 700 gms	
		(c)	Self-amalgamating EPR Insulating tape		4 mtrs.	
		(d)	Heat shrinkable Medium Wall tubing size 63/10 mm.		1060 mm	
		(c)	Heat shrinkable Medium Wall tubing size 25/8 mm		500 mm	
546.	600/1000 V Heat shrinkable straight joints for cable size $4 \times 16 \ mm$ , sq.		Hot Melt Adhesive Electrolytic Grade Copper 99.9 %purity in Rod/Tube form.	1 No.	200 gms 550 gms	45%
		(c)	Self-amalgamating EPR Insulating Tape		3 mtrs.	

1	2	3	4	5 .	6
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	(d) Heat shrinkable medium wall tubing tize 15/6 mm.		1060 mm	<del>-</del>
		(e) Heat shrinkable medium wall tubing size 15/6 mm		750 mm	
547.	600/1000 V Outdoor overhead termination complete with cable lugs & Armour clamping ring for 4 core copper cable	<ul> <li>(a) Hot Melt Adhesive</li> <li>(b) Electrolytic Grade Copper 99.9% purity in Rod/Tube form.</li> </ul>	1 No.	400 gms. 800 gms	45%
	4 × 240 mm.sq.	(c) Self-amalgamating EPR Insulating Tape		8 mtrs.	
		(d) Heat shrinkable mdedium wall tubing size 50/16 mm		3375 mm	
		(e) Heat shrinkable medium wall tubing size 115/34 mm		300 mm	
		(f) Heat shrinkable stress control tubing size 20/45 mm		320 mm	
		(g) 4-way cable breakout for LV Termination (Medium size)		1 No.	
5 18.	Insulation Tube Heat Shrinkable (for sleeve conductor) 16 to 25 mm sq. Copper conductor.	a. Heat Shrinkable Stress control tubing size 15/30 mm	UNO.	l Mir.	45%
549.	Insulation Tube Heat Shrinkable (for sleeve conductor) 70 to 120 mm. Sq. copper conductor	a. Heat Shrinkable Stress Control Tubing size 20/45 mm	1 No.	1 Mtr.	45 %
<b>5</b> 50.	Insulation Tube Heat Shrinkable (For Sleeve conductor) 185 to 240 mm. sq. copper conductor.	<ul> <li>a. Heat Shrinkable anti-tracking whethering insulating tubing (rod colour size).</li> </ul>	1 No.	1 Mtr.	45 %
551.	11 KV Heat Shrinkable Dry type indoor termination for Switch gear with line in Boot for XLPE cable 240 mm. sq.	<ul> <li>a. Hot Melt Adhesive</li> <li>b. Electrolytic Grade Copper 99.9% purity in Rod/Tube form.</li> </ul>	1 No.	375 gms. 725 gms.	45%
		c. Self-amalgamating EPR Insulating Tape		6 mtr.	
		d. Heat shrinkable Medium Wall Tubing size 140/42 mm		255 mm	
		(d) Anti-tracking Heat Shrinkable whether insulation tubing size 42/19 mm		1.9 Mtr.	
		(f) Heat Shrinkable stress control tubing size 45/20 mm			
		(g) Heat Shrinkable (small size) Anti-tracking whether resistant Tubing size 95/45 mm	1 No.		
		(h) Anti-tracking weathering resistance 3-way breakout/tri- furcating gloves for HV Termination(large size) I <sup>4</sup> S	1 No.		
552.	600/1000V Outdoor Overhead termination complete with cable lugs & Armour clamping ring	<ul> <li>a. Hot Melt Adhesive</li> <li>(b) Electrolytic Grade Copper 99.9% purity in Rod/Tube</li> </ul>	1 No.	350 gms. 600 gms.	45 %
	for 4 core copper cable 4 x 120 mm.sq.	form. c. Self-amalgamating EPR Insulating Tape.		6 Mtrs.	
		d. Heat Shrinkable Medic m Wall tubing size 35/12 mm		3772.5 mm	

414 I		भारतका राजपम : असाध	100		41
1	2	3	41	5	6
		<ul> <li>e. Heat Shrinkable medium wali tubing size 75/22 mm</li> <li>f. Heat Shrinkable Stress control</li> </ul>		210 mm	
553.	600/1000 V Outdoor Overhead termination complete with cable lugs & Armour clamping ring	<ul> <li>a. Hot Malt Adhesive</li> <li>b. Electrolytic Grade Copper</li> <li>99.9% purity in Rod/Tube</li> </ul>	1 No.	350 gms. 600 gms.	45%
	for 4 core copper cable 4 × 120 mm.sq.	form. c. Self amaigamating EPR Insulating Tape.		6 Mtrs.	
		d. Heat Shrinkable Medium Wall Tubing size 35/12 mm		3772.5 mm	
		e. Heat shrinkable Medium Wali tubing size 75/22 mm		210 mm	
		f. Heat shrinkable stress controls stress control tubing size 15/30 mm		320 mm	45%
		g. 4 way cable breakout for LV Termination (large size)	1 No.		
554.	600/1000 V Outdoor Overhead termination complete with cable lugs & Armour clamping ring for 4 core copper cable	<ul> <li>a. Hot Melt Adhesive</li> <li>b. Electrolytic Grade Copper</li> <li>99.9% purity in Rod/Tube form.</li> </ul>	1 No.	300 gms. 700 gms.	45%
	4 × 25 mm. sq.	c. Selfamalgamating EPR Insulating Tape.		5 mtrs.	
		<li>d. Heat shrinkable Medium Wall Tubing size 25/8 mm.</li>		3920 път	
		e. Anti-tracking Heat Shrinkable Medium Wall tubing size 50/16 mm		210 mm	
		<ol> <li>Heat Shrinkable Stress control tubing size 15/30 mm</li> </ol>		200 mm	
		<li>g. Heat shrinkable 4-way cable breakout for LV Termination (small size).</li>	1 No.		
555.	Half Metal Ball Pen	<ul> <li>a. Ball Pen Cap</li> <li>b. Ball Pen Barrel</li> <li>c. Mechanism</li> <li>d. Pen Clips</li> <li>e. Ball Pen Tip</li> <li>f. Writing Inks</li> <li>g. Silicon Grease (Quantity restricted).</li> </ul>	100 Pcs	102 Pcs 102 Pcs 102 Pcs 102 Pcs 102 Pcs 115 gm 14.5 gm	60%
556.	Metal Fountain Pens	a. Barrel b. Cap c. Clips d. Printing Ink	100 Pcs	102 Pcs 102 Pcs 102 Pcs 1.05 gm	60%
557.	Pen Caps	a. Brass Scrap of S.S. Steel Tubes	1 Kg content of Brass Scrap or S.S. Steel Tubes	1.075 Kg 1.02 Kg	75%
558.	Pen Barrels	a. Brass Scrap or S.S. Steel Tubes	1 Kg content of Brass Scrap or S.S. Steel Tubes	1.075 kg 1.02 Kg	75%
559.	Metal Clips for Pens.	a. S.S. Strips	1 Kg	1.05 Kg	75%
	Fountain Pen Nibs	a. Stainless Steel Strips	100 Pcs	70.87 gms	75%
		b. Iridium alloy Pon Points		0.288- gms	75%

## CHEMICALS AND ALLIED PRODUCTS

- (8) In the entry No. 2,
  - (i) The description of item of import shall be substituted by "Relevant Bulk Drug".
  - (ii) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (9) In the entry No. 3,
  - (i) The description of item of import shall be substituted by Relevant Bulk Drug."
  - (ii) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (10) In the entry No. 4.
  - (i) The description of item of import shall be substituted by "Relevant Bulk Drug".
  - (ii) The value addition percentage "50%" shall be inserted
- (11) In the entry No. 5.
  - (i) The description of item of import shall be substituted by "Relevant Bulk Drug"
  - (ii) The value addition percentage "50%" shall be inserted
- (12) In the entry No. 19,
  - (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted
- (13) In the entry No. 20,
  - (i) The value addition percentage "65%" shallobe inserted.
- (14) In the entry No. 21,
  - (i) The value addition percentage "65%" shall be inserted.
- (15) In the entry No. 22,
  - (i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (16) In the entry No. 23,
  - (i) The value addition percentage "125%" shall be inserted.
- (17) In the entry No. 34,
  - (i) The value addition percentage "60%" shall be inserted.
- (18) In the entry No. 39,
  - (i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (19) In the entry No. 43,
  - (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (20) In the entry No. 49,
  - (i) The value addition percentage "60%" shall be inserted.
- (21) In the entry No. 103,
  - (i) The value addition percentage "40%" shall be inserted.
- (22) In the entry No. 105,
  - (i) The value addition percentage "35%" shall be Inserted.
- (23) In the entry No. 113,
  - (i) The value addition percentage "40%" shall be inserted.
- (24) In the entry No. 115,
  - (i) The value addition percentage "40%" shall be inserted.
- (25) In the entry No. 117,
  - (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (26) In the entry No. 122,
  - (i) The value addition percentage "40%" shall be inserted.
- (27) In the entry No. 286.
  - (i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (28) In the entry No. 287.
  - (i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (29) In the entry No. 294.
  - (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (30) In the entry No. 366,
  - (i) A new item of import namely "Furfuryl alcohol 0.6 kg" shall be inserted.
  - (ii) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (31) In the entry No. 369,
  - (i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (32) In the entry No. 382,
  - (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted,

- (33) In the entry No. 399,(i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (34) In the entry No. 400.

  (i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (35) In the catry No. 409.
  (i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (36) In the entry No. 413,(i) The value addition percentage "35%" shall be inserted.
- (37) In the entry No. 414,(i) The value addition percentage "35%" shall be inserted.
- (38) In the entry No. 415,(i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (39) In the entry No. 416,(i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (40) In the entry No. 421,
  (1) The value addition percentage "300%" shall be inserted.
- (41) In the entry No. 423,(i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (42) In the entry No. 424,(i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (43) In the entry No. 425.
   (i) The value addition percentage "300%" shall be inserted.
- (44) In the entry No. 426.

  (i) The value addition percentage "35%" shall be inserted.
- (45) In the entry No. 427.

  (i) The value addition percentage "175%" shall be inserted.
- (46) In the entry No. 428,(i) The value addition percentage "35%" shall be inserted.
- (47) In the entry No. 429.(i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (48) In the entry No. 434,

  (i) The value addition percentage "225%" shall be inserted.
- (49) In the entry No. 487.(i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (50) In the entry No. 501,
  (i) The words "Hawai Chappal" may be deleted.
  (ii) The value addition percentage "40%" shall be los erted.
- (51) In the entry No. 523,
   (i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (52) In the entry No. 535,(i) The value addition percentage "225%" shall be inserted.
- (53) In the entry No. 537.(i) The value addition percentage "50%" shall be inserted;
- (54) In the entry No. 570.(i) The value addition percentage "50%" shall be inserted.
- (55) In the entry No. 571,

  (i) The value addition percentage "50%" shall be inserted,
- (56) In the entry No. 577,(i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (57) In the entry No. 590.

  (i) The value addition percentage "275%" shall be inserted.
- (58) In the entry No. 617,(i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.

- (59) In the entry No. 624,(i) The value addition percentage "35%" shall be inserted.
- (60) In the entry No. 627,(i) The value addition percentage "75%" shall be inserted.
- (61) In the entry No. 640,(i) The value addition percentage "100%" shall be inserted.
- (62) In the entry No. 657,(i) The value addition percentage "300%" shall be inserted.
- (63) In the entry No. 658,(i) The value addition percentage "300%" shall be inserted.
- (64) In the entry No. 659,(i) The value addition percentage "300%" shall be inserted,
- (65) In the entry No. 675,(1) The value addition percentage "275" shall be inserted.
- (66) In the entry No. 676,(i) The value addition percentage "150%" shall be inserted.
- (67) In the entry No. 754,
  (i) The value addition percentage "50%" shall be substituted by "150%".
- (68) After the entry No. 758, the following new entries No. 759 to 839 shall be added.

S. No.	Item of Export	Item of Import	Qty. of Export	Qty. of Import	Value Addition
1	2	3	4	5	6
 759.	Refined Glycerine 99.5%	(a) Crude Glycerine 88%	i Kg	1.2448 Kgs.	35%
760.	Almond Oil (Badam Rogan) Packed in HOPE Bottles and Card Board/Paper Board.	(a) Almond (in shell) (b) HOPE (c Card Board/Paper Board	1 Kg. oʻl	6,25 kgs 0,25 Kg 0,233 Kgs	60%
761.	PET Chips	<ul> <li>(a) DMT</li> <li>(b) Butamediol</li> <li>(c TBT</li> <li>(d) Titanium Dioxide</li> </ul>	1 Kg.	1.00 Kg 0.60 Kg 0.0020 Kg 0.0030 Kg	50%
762.	PVC Soles (Fbotwear) Packed in PP/ HOPE material	<ul> <li>(a) PVC Resin</li> <li>(b) Plasticizer (DOP)</li> <li>(c) Stabilizer (Ba-Cd-Za)</li> <li>(d) Antimony Trioxide</li> <li>(e) Pigments</li> <li>(f) Solvents (MEK/Xylene)</li> <li>(g) PP/HOPE Granules/Powder</li> </ul>	1 M.T.	0.5329 M.T. 0.3997 M.T. 0.0159 M.T. 0.014 M.T. 0.008 M.T. 00.0015 M.T.	40 %
763	, Rigid PVC Casing Pipes	<ul> <li>(a) PVC Resin</li> <li>(b) Master Batch</li> <li>(c) Titanium Dioxide</li> </ul>	1 Kg.	0.966 Kg. 0.074 Kg. 0.010 Kg.	40 %
764	, Ceramle Glazed Floor tiles	<ul> <li>(a) Piments</li> <li>(b) Ceramic Roller/pipes</li> <li>(c) High Strength Steel Castel/ Rubber Coated Punches of size 10 CM × 20 CM, 20 CM × 20 CM, 30 CM × 30 CM</li> </ul>	1000 M.T.	6.04 M.T. 138 Nos. 216 Nos.	50%
765	S. Synthetic Uppers for footwears	(a) PVC Leather Cloth/Printed PVC Jaquard (b Artificial leather PU Leather Cloth	1`Påir	72 Sq. ft. 1 -75 Sq.ft.	35%
		(c) Adhesives		10 grams	

4	•
_	

1	2		3	4	5	6
		(q)	Stamping Foil		6 Sq. inch	
		(¢	Sewing thread		25 metres	
			Thermoplastic Sheet		0.014 Sq. Metres	
			Canvas		2 Sq. ft.	
			Reinforcement Tape		0.50 Metres	
			HOPE/LDPE/PP Granules		85 grams	
			Self-Adhesive Tape		10 grams	
		( <b>k</b> )	Kraft Paper/Card Board other than Ivory Board/Tissue paper		310 gram	
Note	1. The C.I.F. Value of items (i)	should be re	stricted to 2.5% of fob value.			
Note:	2. The C.I.F. Value of items) (	j) should be	restricted to 0.5% of fob value.			
Note	3. The C.I.F. Value of item (k)	should be r	estricted to 2% of fob value.			
766.S	ynthetic Rubber Sheet	( <u>a</u> )	Synthetic Rubber	1 Sq. Meter	3.00 Kg	40%
		(P)	Filler (Precipitated Silica)	(4.8 t <sub>0</sub> 5.0 Kg	0.90 Kg	
		(c)	Zinc Oxide		0.10 Kg	
		(q)	Carbon Black		0.816 Kg	
		(e)	Rubber Chemicals (Antioxidentsy Accelerators, Retarders, Peptizers	1	0.048 Kg	
		(f)	Miscellaneous Chemicals (Microcrystalline wax, Paraffin wax, Pigments and Softeners, Sulpher, Stear) Acid, Solvents, Plasticizers, Synthetic Resins, bounding/coupling agents, activitors and fillers, dip chemicals (excluding resorcinol), Mould release agents, tackiffers.		0.020 Kg	
		(g)	HOPE		0.03 Kg	
		(h	Polypropylene		0.10 Kg	
<b>76</b> 7.	··-		Resin Binder	1000 Sq.ft. of	0.06 Kgs	75%
	(2.5 Sq.ft. of leather per pair)			finished leather	2 Kgs	
			Lacquor		7 Kgs	
			Synthan		17 Kgs	
			Fat Liquor		20 Kg3	
		-	Prescryative		1.5 Kgs	
		_	Formic Acid		9 Kgs	
	•		Wattle Extract (retaining)		12 Kgs	
	Fitting		Auxiliaries ) Synthetic Thread (per pair)			
			Plasic Granules (LDP/PP		2 M trs. 50 gms.	
			Granules)		50 Bms.	
		(k)	Footwear Dressing		10 Gms.	
		(1)	Polyvinyl Alcohol		10 Gms.	
		(m	) Synthetic Adehsive Coment.		25 Gms.	
			Insole Board		0.50 Sq.Ft.	
			Polyurethane foam sheet		10 Gms.	
			Synthetic rubber Nitrile/PBR/ SBR		120 gms,	
			Precipitated silica		80 Gm <sup>5</sup> .	
			Elasto Polymer		18 Gms.	
			Anti Oxidents/Accelerators		5 Gms.	
		( t	) Card Board (other than ivory board)		Net to Net	

46	THE GAZE	TTE OF INDIA : EXTRAOR	[PAR. I—SEC.		
1	2	3	4	5	6
		(u) Tissue paper (v) Kraft paper (w) PVC leather cloth		Net to Netdo 0.10 Sq.mtrs.	
768.	Gents Leather Sandles per pair	(a) Res in Binder (b) Casin Binder	1000 Sq.ft. of	.06 Kgs 4 Kgs	175%
		<ul> <li>(c) Dycs (Solvent base only)</li> <li>(d) Lacquor</li> <li>(e) Syntan</li> <li>(f) Fat Liquor</li> </ul>		2 Kgs 7 Kgs 17 Kgs	
		(g) Preszrvative (h) Formic Acid (i) Wattle Extract (rotaining)		20 Kgs 1.5 Kgs 9 Kgs 12 Kgs	
	Fittings and other A			12 6	
	Literines and Other V	(j) Synthetic Thread (per pair) (k) Plastic Granules (LDP/PP Granules)	anules)	10 mtrs 50 gms	
		(1) Footwear Dressing (m) Polyvinyl Alcohol		15 gms 15 gms.	
		(n) Synthetic Adhesive (o) Insole Board (p) Polyurethane		0.52 Sq.ft.	
		(q) Synthetic rubber silica (r) Anti Oxidants/		100 gm s	
		(s) Tissue paper (t) Kraft pener (n) PVC leather cloth		do do 0.12 Sq mtr	
769.	PVC Res in K-65-67 Suitable for pipe extrusion	(a) Oxy Chlorocatalyst (b) Ethylene	1000 MT	0.189 M <sup>T</sup> 240.00 MT	
		(c) Etylene Dichloride (d) Aromatic Solvents (e) PV Alcohol (72.5%)		847.000 MT 0.884 MT 0.590 MT	35%
		(f) PV Alcohol (88%) (g) Mothocel		0.450 MT. 0.110 MT	
		(h) Twea <sub>0</sub> -21 (i) Code-10 C		0.0059 MT 0.0062 MT	
<b>7</b> 70.	PVC Leather cloth Thickness 1.0 mm ±0.1 mm weight 685 gm L.M. ±5% width 137 cms (54")	<ul><li>(a) PVC Resin (All Types)</li><li>(b) Plasticiser (Phatalic, Non Phatalic, I poxy etc.)</li></ul>	1 Linear Meter	294 gms	35%
		(c) Blowing Agent (d) Titanium Diexide (e) Release Paper		15 gms 20 gms 0.5 Mtr.	
		(f) Processing Aids (Loxiol, Bycostat, Coloxiol, Disper Plast), Humidity Eliminator, Metablon, Syloid, etc.)		0.001 gran	
		(g) Adhesive Tapes		0.0003 гоц	
<b>7</b> 71.	PVC Leather cloth Thickness 1.2 mm ±0.1 mm coating weight 900 gm ±5%/L.M. width 137 cms(54")		1 Linear Meter	511 gms 35 gm	35%
		<ul> <li>(c) Blowing Agent</li> <li>(d) Titanium Dioxide</li> <li>(e) Release Paper</li> <li>(f) Processing Aids (Loxiol,</li> </ul>		22 gms 43 gms 0.5 Mtr. 15 gms.	
		Bycostat Coloxiol, Disper Plast), Humidity Eliminator, Metablon, Syloid, etc.)		, э вшэ.	
		(g) Adhesive Tapes		0.0003 rolls	

1	2	3	4	5	6
72.	PVC Leather cloth Thickness 1.4 mm ±0.2 mm coating weight 1245 gms ±5% L.M. width 137 cms (54")	(a) PVC Resin (All Types) (b) Plasticiser (Phatalic, Non-Phatalic, Epoxy etc.)	1 Linear Meter	704 gms 489 gms	35%
	7-76 Emil (11-1)	(c) Blowing Agent		31 gms	
		(d) Titanium Dioxide		50 gras	
		(e) Release Paper		0.5 Mtr	
		(f) Processing Aids (Loxiol,		20 gms.	
		Bycosta, Coloxiol, Disper Plast), Humidity Eliminator, Metablon, Syloid, etc.)		_	
		(g) Adhesive Tapes		0.0003 rolls	
<b>7</b> 3.	PVC Leather cloth Thic kness 1.7 mm ±0.2 mm coating weight 1400 gms ±5% width 137 cms.	<ul><li>(a) PVC Resin (All Types)</li><li>(b) Plasticliser (Phatalic, Non-Phatalic, Epoxy etc.)</li></ul>	1 Linear Meter	789 gms 549 gmss	35%
		(c) Blowing Agent		22 gms	
		(d) Titanium Dioxide		66 gms	
		(e) Release paper		0.5 Mtr	
		(f) Processing Aids (Loxiol,		22 gms	
		Bycostat, Coloxiol, Disper Plast), Humidity Ellminator, Metablon, Syloid, etc.)			
		(g) Adhesive Tapes		0.0003 rollsi	
74.	PVC Leather cloth Thickness 1.0 mm ±0.1 mm coating weight 610 gms ±5% width 137 'cms (54")	<ul> <li>(a) PVC Resin (All Types)</li> <li>(b) Plasticiser (Phatalic, Non-Phatalic, Epoxy etc.)</li> </ul>	1 Linear Meter	350 gms 250 gms	35%
		(c) Blowing Agent		15 gms	
		(d) Titanium Dioxide		30 gms	
		(e) Release Paper		0.5 Mtr	
		(f) Processing Aids (Loxiol, Bycostat, Coloxiol, Disper Plast), Humidity Eliminator, Metablon, Syloid etc.)		10 gms	
		(g) Adhesive Tapes		240 rolls for 800000 LM	
<b>1</b> 75.	PVC Leather cloth Thickness 1 mm ±0.1 mm coating weight 564 gms/LM	(a) PVC Resin (All Types) (b) Plasticiser (Phatalic Non-	1 Linear Meter	250 gms 220 gms	35%
	Fabric weight 150 gms/LM Total weight 615 gms ± 10% / LM	Phatalic, Epoxy etc.) (c) Stabliser (Toxic, Non toxic,		10 gms	
		UV Stabliser etc. (d) Pigment (Tio2)		30 gms	
		(c) Release Paper	,	100 gms	
		(f) Adhesive Tapes		63 rolls for 2 lacs L.M.	
		(g) Yarn (Polyester/Cotton/ Polyester/Rayon.		160 gms	
776.	Synthetic Footwear	(a) Adhesive	One Pair	0.03 Kg.	40%
		<ul> <li>(b) Stamping Foil</li> <li>(c) Thermo Plastic Sheet</li> <li>(d) PVC Leather Cloth/Velvets/ Printed PVC/Jayguards</li> </ul>		6 Sq. Inch. 0.023 Sq. mt. 2 Sq. Fect	
		(e) Nitryl Rubber		0.1 Kg	
		(f) Canvas		2 Sq. Feet	
		(g) Artificial Leather/P.V. Leather cloth		1.75 Sq. Feet	
		(h) Thermoplastic Cement		0.011 <b>Kg</b>	
		(i) Sheet for insole		0.05 Kq. FMt.	

1	2	3	4	5	6
		(j) PVC Resin/Granules	<del></del>	0,32 Kg.	
		(k) Sewing Thread		25 Mt	
		(1) Synthetic material		0.5 Sq. Feet	
		(m) Reinforcement Tape		0.5 Mt	
		(n) Nails/Tucks		0.015 Kg.	
		(o) HDPE/PP/LDPE		0.06 Kg.	
777.	Art Calender	(a) Art and Chrome Paper/ Board.	1 Kgs	1,02 Kgs	40 %
778.	Printed Cards	(a) Art and Chrome Paper/ Board	1 Kgs	1.02 Kgs	40%
779.	Betaionone 92%	(a) Pscoudoionone	1 Kgs	1.20.Kgs	60%
80.	Diamond Impregnated Segments	(a) Industrial Diamond Powder	100 Kgs	2.25 kgs	150%
		(b) Cobalt Powder		97.75 kgs	
		(c) Graphite		Upto 3% of FOB value	
TON	E: The net content of Industrial basis quantity based licences.	Diamond Power should be accoun	ted for in the	export production r	et to net
781.	Granite Slabs	(a) Consumables/ consumable To	00ls	Upto 15% of	570%
		such as		FOB	
		(i) Steel Blades			
		(ii) Steel Shots/Grits			
		(iii) Diamond Segments (iv) Diamond discs/Tools			
		(v) Abrasives			
82.	Granite Tiles	a. Consumables/consumable To such as	ols	Upto 25% of FOB	300%
		(i) Diamond Tools		100	
		(ii) Diamond Blades			
		(iii) Diamond Segments			
		(iv) Abrasives			
783.	Granite Monuments	a. Consumables/consumable Too	la	Upto 25% of POB	300%
		(i) Diamond Tools			
		(ii) Diamond Blades			
		(iii) Diamond Segments			
		(iv) Abrasives			
784.	Marble Slabs	a. Consumables/consumable Too such as	ols	Upto 15% of FOB	570%
		(i) Diamond Tools			
		(ii) Diamond Blades			
		(iii) Diamond Segments			
		(iv) Abrasives			
785.	Marble Tiles	a. Consumábles/consumable To such as	ools	Upto 25% of FOB	300 5
		(i) Diamond Tools			
		(ii) Diamond Blades			
		(iii) Diamond Segments			
		(iv) Abrasives.			

a. Rapesead Oil Crude

Piperazine (K2 912)

a. i-Acetyl-44-Hyderozy Phenyl

1 MT

1 kgs

1.03 MT

 $0.66 \, \mathrm{kgs}$ 

45%

35%

791. Ketoconazole

790. Dried Rapesead Oil Fatty acid

1	2	3	4	5	6
		b. Cis-2(2, 4-Di Chlorophenyl 2-(1H-1 Imadezole) 1-yl Methy 1-3 Doxalam-4 YL Methyl Sulfonate KZ 910) c. Potassium Terbutozide	J	1.2 kgs 0.42 kgs	
		d. Dimethyl Acetaminde		7.8 kgs.	
792.	Castor Oil	<ul><li>a. Bleaching Earth</li><li>b. Hyflo Supercel</li></ul>	1 <b>MT</b>	.030 MT .020 MT	1200%
793,	Beveled Glass Penals made from Float Glass Clear and tinted.	a. Float Glass clear and tinted	1000 Sq. mtrs.	1143 Sq. mtrs	80%
794.	Mugs Decorated with gold	a. Transfers	per unit of	0.149 Sq. mtrs	150%
		b. China Clay	resultant produ	act 0.8820 kgs	
		c. Ball clay	(do∠ens)	0.270 kgs	
795.	Tea or Coffee Pots	a. Transiers	per unit of re-	0.447 sq. mtrs	150%
		b. China clay	sultant product	3.570 kgs	
		c. Ball clay	(dozens)	1.260 kgs	
<b>79</b> 6.	Sugar and Creamer (Sugar pots and	a, Transfeis	— do —	0.596 Sq. mts.	150%
	Milk Pots)	b. China clay	(per set)	1.320 kgs	-
		c. Ball clay		0.396 kgs	
<b>7</b> 97.	1025 Toner	<ul> <li>a. Polyoner VP 75 (co-polymer of Styrene &amp; N-Butyl Metha- crylate)</li> </ul>	1 Kg	0.73 kgs	
		b. Polyoner's 103 C (Styrene 63% Butylacrylate 32% Acryloni- trile 5%)		0.243 kgs	
		c. Carbon Black BP 1330 (Carbon Elack)		0.1086 Kgs	
		<ul> <li>d. Acrosil (Pyrogenic silica, Hydrophobic surface).</li> </ul>		0.0107 kgs	
		e. Polypropylene		0.202 kgs	
798.	Fumeric Acid (Grade RSD-II)	a. Benzene	1 kgs	1.234 kgs/kg	
		b. Thio-urea		$0.054\mathrm{kgs/kg}$	
799.	Fumeric A, cid (Grade FIT)	a. Benzene	1 kgs	1.16 kg/kg	
		b. Thio-urea		0.04896 kg/kg	
800.	Ibuprofen (Nickel-So, dium Cyanide Ro	oute) a. Isobutyl Benzene	1 kg	1.2 kg/kg	
		b. Acetyl Chloride		0.92 kg/kg	
		c. Sodium Cyanide		0.85 kg/kg	
		d. Sodium Borohydride		0,0034 kg/kg	
		e. Tetrabutyl Ammonium Bromide		0.075 kg/kg	
		f. Nickel		0.044 kg/kg	
		g. Isopropyl Alcohol		$1.035~\mathrm{kg/kg}$	
		h. Methanol		1.5 kg/kg	
		i. Methylene Chloride		0.375  kg/kg	
801.	5-Bromo Nicotinic Acid	<ul><li>(a) Nicotimic Acid</li><li>(b) Thionyl Chlori de Organic Chemicals</li></ul>	1 Kgs	.837 Kgs 4.200 Kgs	
802.	Barytes	(a) Polypropylene Bis Base with Polyethylene liner (net to net basis).	1000 M.T.	667 Nos.	

1	2		3	4	5	
303.		(a)	PU Leather/PVC Leather Cloth	One Pair	0.25 sq. mtr.	40
	Conted fabrics with PVC Soles and fitted	(b)	Laminated foams		0.145 S. mtr.	
	with Nylon/Polyester Terry Towel fabrics		Foam		15 Gms	
	on the Socks		Threads		25 mtr.	
		-	Latex		20 Ml.	
		` '	PVC Printing Inks/Colours		5 Gms.	
			Solvents (MEK/Ethylacetat Cychhexanone)		5 Gms.	
		(h)	Nylon Tapes		0.5 mtr.	
		• •	Embelithments:			
			<ol> <li>Velcro/Elastics</li> <li>PVC Flocked/Printed Sho</li> </ol>	net e	0,1 mtr. 0,01 Sq. mtr.	
			3. Printed/Embroidered lat		2 Pcs.	
			4. Plastic Fittings		4 Pcs.	
		(j)	Thermoplastic Sheets		0.02 sq. mtr.	
		(k)	Adhesives/Bonding Agent/ Coupling Agent.		30 gms.	
		(1)	PVC Resins		460 Gms.	
		(m)	Plasticizers		253 Gms.	
		(n)	Stabilizer (other than tin Stabilizers).		14 Gms.	
		(0)	Antimony Trioxides		13 Gmt.	
		(p)	Pigments/Titanium Dioxide		9,2 Gms	
		(q)	Lubricants		5 Gms.	
		(r)	Insole sheets		0.04 <b>Sq.</b> mtr.	
		(s)	LLDPE/LDPE		20 Gms.	
		(t)	Mould Release Agents		5 Gms.	
		(u)	Nylone/Polyester skin Fit/Terri Towels.		0.075 sq. mtr	
		(v)	Latex		10 ML	
		(w)	Solvent Meck/Acetone ME Ethyl Trichbee thane	EK/	5 Gms	
		(x)	PP/HDPE		20 Gms	
			Card Boards (other than Iv Board).	vory	100 Gms	
		(z)	Stifner Boards (other than Board).	Iveryra	20 Gms.	
		(z-	l) Krast Paper		50 Gms,	
		(z-2	Adhesive Tapes		10 Cm.	
		(z-	3) Consumables.			
			(1) Moulds + Lasts		6 pair for one lakh Pairs 10 F for one lakh pai	
			(2) Clinking Dies/Printing Screens.	g		
4.	Stabilizer for PVC 1. Solid Metal Complex NEPFRAK 2403 (DGTD).	(a)	Stearic Acid	ı Kg.	0.8987 Kg.	
5.	Stabilizer for PVC Liquid metal stabilizer Barium-Cadmium liquid stabilizer NAPERAK-3116 (DGTD)	(b)	Octobe Acid Butyl carbitol DDPP	l Kg.	0.152 Kg. 0.0 <b>79 Kg.</b> 0.156 Kg.	
6.	Stabilizer for PVC liquid metal stabilizer Barium-Cadmium Zine Stabilizer NAPERAK-3214 (DGTD)	(a) (b)	Octoic Acid Lead DDPP	1 Kg.	0.0912 Kg. 0.0026 Kg. 0.053 Kg.	
			Buty Carbitol		0.037 Kg.	

<b>52</b>	FHE GAZEFI	E- O	<del>F INDIA : EXTR</del> AORDIA	IARY	PART I	-Sec. I]
†	2		3	4	5	
807.	Stabilizer or PVC Liquid mctal Stabilizer Liquid m tal complex stabilizer NAPERAK—N 3303	(b)	Octoic Acid DDPP Butyl Carbitol	1.Kg	0.156 Kg 0.136 Kg 0.U44 Kg	
808.	Stabilizer for PVC Liquid metal Stabilizer Cadmium free zinc liquid stabilizer NIPERAK—3951		Octoic Acid Butyl Carbitol	1 Kg	0.530 Kg 0.106 Kg	
€ <b>09</b> .	Stabilizers for PVC Organo-stabilizers.	(b) (c)	Tetra Butyl Tin EHIG Tin Tetra Chioide DBTO	1 <b>Kg</b>	0.0397 Kg. 0.5339 Kg 0.0551 Kg 0.2100 Kg	
810.	Stabilizers for PVC Octyl Tin Mercaptide NAPIRAK—5706	(b) (c)	EHIG DOTO Tin Tetra Chloride Tetra Octyl Tin	1 Kg	0.5782 Kg 0.2246 Kg 0.0929 Kg 0.1124 Kg	
811.	All Steel Radialla Tyres	(a)	Natural Rubber Synthetic Rubber SBR-/712/1502, Poly- butadiene, V.P. Latex Brome Butyl Polychloro-Prone etc.	100 Kg	48.5 Kg	35%
		(b)	Carbon Black (Furrace Black/ Lamp Black)		22 Kg	
		(c)	Steel Tyre cord Braker and Body Ply.		20 Kg	
		(d)	Nylon Tyre yarn (840 D/1260 D and 1680 D		0.5 Kg	
		(e)	Rubber Chemicals			
			Antioxidarts			
			Accelerators/Retarders/Peptizers			
		` '	Bead Wire  Zinc Oxide, resocrcinol and all other miscellaneous materials/ chemicals viz. micro-crystalline wax, paraffin wax, Pigments and softners, sulpher stearic acid, salvents, plasticizers, synthetic resins, Bonding/ coupling agents, activators and filler, Dip Chemicals, Mould release agents, Tackflers and Catalysts	,	4 Kg 13 Kg	
812.	Terferadine USP		Azacylonał HCL 4 Chloro 4 Terbutyle Butyro Phenone.	1 Kg	1.030 Kg 0.970 Kg	
		(c)	Sodium Borohxdrate.[		0.20 Kg	
813.	Diaminomatino Nitrate	(a)	Pvrazine mono Carbozvlie acid	1 Kg	1.962 Kgs	40%
814.	Proceaine Penici llin G 3 Mega Injection	(a)	Penicilin G Potassium (Grade Ist Crvstal)	1 Kg	10440 BUS	130%
815.	Carbonfuran 390 Granules	(a)	Carbofuran Tech Min 75%	1 Kg	0.04008 Kgs	40%
816.	Primara Reformer Catalyst (Type C-11-9-02)		Special Grade Alumina Rings Nickel Metal for primary Reforming Catalyst.	l Kg	8.05 litres .4 Kg.	80%
817.	Catyl Alcohol		Palm Stearing Oil Hydroganated Catalyst (Copper Chromite)	1 Kg	1.3 Kg 12.5 Kg	
	-		Methanol HDPE bags with RDPE lines		120 Kg.[ net to net	

1   2   3   4   5			4	3 -	2	
10   Hadrogenated Catalyst   12.5 Kg   120 Kg	6	<u> </u>	4	J		
(c) Methanol   (d) HDPE bags with RDP.: lines   net to net			1 Kg	(b) Hadrogenated Catalyst	Stearyl Alcohol	8.
(b) Hydrogenated Catalyst (Copper Chromite) (c) Methanol (d) HDPE bags with RDPE lines (e) Palm Kernal Fatty Acid Distillated Palm Kernal Fatty Acid Distill				(c) Methanol		
Column		1.3 Kg	1 Kg	(b) Hydrogenated Catalyst (Cop-	Ceto-Stearyl (Alcohol)	9.
(d) HDPE bags with RDPE lines				<u> </u>		
Distillated Palm Kernal Fatty Acid Oil (PKFAD/PKFAO)						
14.5 Kg   per Chromite		1.35 Kg	l Kg	Distillated Palm Kernal Fatty	Louryl Alcohol	0.
		14.5 Kg		(b) Hydrogenated Catalyst-(Copper Chromite)		
(b) Dimethyl Sulfoxide (c) Pytidine (d) Methylene Chloride (e) Sodium Hydrosulphite (e) Sodium Hydrosulphite (e) Sodium Hydrosulphite (e) Sodium Hydrosulphite (f) Potassium Carbonate (g) Potassium hydroxide flakes (h) Carbon tetra Chloride (e) Go.00 Kg. (i) Isopropyl Alcohol (i) Isopropyl Alcohol (i) Isopropyl Alcohol (ii) Isopropyl Alcohol (ii) Isopropyl Alcohol (ii) Isopropyl Alcohol (iii) Isopropyl Iso		1,80 Kgs		(c) Methanol		
(c) Pytidine (d) Methylene Chloride (e) Sodium Hydroxulphite (1) 3.00 Kg. (d) Methylene Chloride (e) Sodium Hydroxulphite (1) 3.00 Kg. (f) Potassium Mydroxide flakes (2) Potassium Mydroxide flakes (3) 5.0 Kg. (d) Potassium Mydroxide flakes (3) 5.0 Kg. (d) Carbon tetra Chloride (1) Isopropyl Alcohol (1) Isop	35%	_	1 Kg	• •	Dielofinac Sodium	1.
(d) Methylene Chloride (e) Sodium Hydrosulphite (1) 3.00 Kg. (e) Sodium Hydrosulphite (1) 3.00 Kg. (f) Potassium Carbonate (2) Potassium Carbonate (3) 5.0 Kg. (h) Carbon tetra Chloride (6.00 Kg. (i) Isopropyl Alcohol (1) Esopropyl Alcohol (1)				* *		
(f) Potassium Carbonate (g) Potassium hydroxide flakes (h) Carbon tetra Chloride (i) Isopropyl Alcohol (i) Isopropyl Alcohol (i) Gaustic, Soda flakes (ii) Carbon tetra Chloride (ii) Isopropyl Alcohol (ii) Gaustic, Soda flakes (iii) Caustic, Soda flakes (iv) Caustic, Soda flakes		3.00 Kg.		•		
(g)   Potassium hydroxide flakes   3.50 kgs,   (h) Carbon tetra Chloride   6.00 kg.   (1) Isopropyl Alcohol   4.5 kg.   (1) Caustic, Soda flakes   5.0 kg.   (2) Carbofoil of various grades (chemically Acid treated graphite)   (a) Potassium Permanganate   1 MT   150 kg.   (2) Organo functional silicon compound.   (4) Graphite Flakes.   300 kg.   (2) Stainless Steel Plates   75kg.   (3) Stainless Steel Plates   75kg.   (4) Catalyst   (6) Hydrogen Peroxide 50% w/w   (6) Hydrogen Peroxide 50% w/w   (7) Thioures   0.0024 kg/kg   (6) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.27kg/kg   (6) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (7) Thioures   0.0024 kg/kg   (8) Sodium metal   (9) Sodium metal   (1) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (1) Antimony Tripoxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (1) Antimony Tripoxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (2) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (2) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.0024 kg/kg   (3) Sodium metal   0.0024 kg/kg   (4) Catalyst   0.0024 kg/kg   (5) Sodium metal   0.0024 kg/kg   0.0024 kg/kg   (6) Hydrogen Peroxide   1 kg   0.0024 kg/kg		_				
(h) Carbon tetra Chloride (1) Isopropyl Alcohol (1) Isopropyl Alcohol (2) Carbofoil of various grades (chemically (2) Carbofoil of various grades (chemically (3) Potassium Permanganate (4) Phosphoric Acid (5) Organo functional silicon compound. (6) Graphite Flakes. (6) Stainless Steel Plates (7) Skg. (8) Stainless Steel Plates (9) Stainless Steel Plates (10) Benzene. (10) Benzene. (11) Old kg/kg (12) Thioures (12) Antimony Potassium (13) Moleculer Sieve (14) Antimony Trioxide (15) Benzene. (16) Moleculer Sieve (17) Antimony Trioxide (18) Benzene. (19) Hydrogen Peroxide 50% w/w (10) Catalyst (10) Moleculer Sieve (11) Antimony Trioxide (12) Benzene. (13) Potassium Hydroxide (13) Potassium Hydroxide (14) Antimony Trioxide (15) Benzene. (16) Benzene. (17) Thioures (18) Benzene. (19) Benzene. (10) Benzene. (10) Benzene. (10) Benzene. (11) Benzene. (12) Hydrogen Peroxide 50% w/w (13) Catalyst (14) Catalyst (15) Benzene. (16) Benzene. (17) Thioures (18) Benzene. (19) Benzene. (10) Aug/kg (10) Catalyst (11) Benzene. (11) Benzene. (12) Benzene. (12) Benzene. (12) Benzene. (13) Benzene. (14) Benzene. (15) Thioures (15) Benzene. (16) Benzene. (17) Thioures (18) Benzene. (18) Benzene. (19) Benzene. (10) Benzene. (11) Benzene. (12) Benzene. (13) Benzene. (14) Benzene. (15) Thioures. (15) Benzene. (16) Benzene. (17) Thioures. (18) Benzene. (19) Benzene		_				
(j) Caustic, Soda flakes 5.0 kg.  22. Carbofoil of various grades (chemically Acid treated graphite) (a) Potassium Permanganate 1 MT 150 Kg. (c) Organo functional silicon compound. (d) Graphite Flakes. 300 Kg. (e) Stainless Steel Plates 75Kg.  23. Tartar-Earetic (Antimony Potassium Tartarate) (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. (b) Benzene. 1.00 kg/kg (d) Catalyst 0.013 kg/kg (e) Retarder 0.0024 kg/kg (f) Thioures 0.0024 kg/kg (g) Thoures 0.0024 kg/kg (i) Antimony Trioxide 1 Kg 0.396 kg/kg (d) Catalyst 0.011 kg/kg (e) Hydrogen Peroxide 50% w/w (f) Antimony Trioxide 1 Kg 0.396 kg/kg (g) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst 0.001 kg/kg (e) Retarder 0.009 kg/kg (f) Thioures 0.001 kg/kg (g) Thoures 0.001 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.11 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst 0.014 kg/kg (e) Retarder 0.009 kg/kg (f) Thioures 0.0014 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.014 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.018 kg/kg (f) Thioures 0.014 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.018 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.009 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.018 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.018 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.009 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.003 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.018 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.018 kg/kg (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Eararder 0.018 kg/kg (h) Eararder 0.018 kg/kg (h) Eararder 0.018 kg/kg (h) Eararder 0.018 kg/kg		•				
1 MT   150 Kg.		<del>-</del>				
Acid treated graphite)  (b) Phosphoric Acid (c) Organo functional silicon compound.  (d) Graphite Flakes. (e) Stainless Steel Plates  Tartar-Earetic (Antimony Potassium Tartarate)  (a) Potassium Hydroxide (b) Benzene. (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (h) Moleculer Sieve (i) Antimony Trioxide  (a) Potassium Bitartarate (Cream of Tartar Grade Beet purity min. 99%).  (b) Benzene (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (g) Thoures (h) Moleculer Sieve (i) Antimony Trioxide  (a) Potassium Hydroxide (b) Benzene (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (g) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Molecular Sieve (h) Hydrogen Peroxide 50% w/w (h) Catalyst (h) Molecular Sieve (h) Molec	75%	-	1 MT		Carbofoil of various grades (chemically	2.
Compound.   (d)   Graphite Flakes.   300 Kg.	, , ,	150 Kg.		(b) Phosphoric Acid		
(e) Stainless Steel Plates 75Kg.  123. Tartar-Earetic (Antimony Potassium Tartarate)  (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. 0.27Kg/kg (b) Benzene. 1.00 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.5 kg/kg (d) Catalyst 0.013 kg/kg (e) Retarder 0.005 kg/kg (f) Thioures 0.0024 kg/kg (g) Thoures 0.0024 kg/kg (h) Moleculer Sieve 0.011 kg/kg (i) Antimony Trioxide 1 Kg 0.396 kg/kg  124. Potassium Bitartarate (Cream of Tartar Grade Beet purity min. 99%).  (a) Potassium Hydroxide 1 Kg 0.396 kg/kg (d) Catalyst 0.736 kg/kg (d) Catalyst 0.019 kg/kg (e) Retarder 0.099 kg/kg (f) Thioures 0.0214 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.016 kg/kg (f) Thioures 0.0214 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 1 Kg. 0.3898 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst 0.018 kg/kg (e) Hydrogen Peroxide 50% w/w (f) Thioures 0.0214 kg/kg (h) Molecular Sieve 1 L23 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.018 kg/kg (h) Molecular Sie				compound.		
Tartarate)  (b) Benzene.  (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w  (d) Catalyst  (e) Retarder  (f) Thioures  (g) Thoures  (h) Moleculer Sieve  (i) Antimony Trioxide  (d) Catalyst  (e) Hydrogen Peroxide 50% w/w  (f) Thioures  (g) Thoures  (h) Moleculer Sieve  (i) Antimony Trioxide  (i) Antimony Trioxide  (i) Benzene  (i) Hydrogen Peroxide 50% w/w  (i) Catalyst  (i) Catalyst  (ii) Catalyst  (iii) Catalyst		_				
(c) Hydrogen Peroxide 50% w/w		-, -	1 Kg.		•	3.
(d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (f) Thioures (g) Thoures (h) Moleculer Sieve (i) Antimony Trioxide (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (o) .0024 kg/kg (o) .0024 kg/kg (o) .011 kg/kg (o) .011 kg/kg (o) .0386 kg/kg (o) .396 kg/kg (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (g) Sodium metal (h) Molecular Sieve (g) Sodium metal (h) Molecular Sieve (o) .3898 kg/kg (o) .3898 kg/kg (d) .3898 kg/kg (e) Hydrogen Peroxide 50% w/w (f) Thioures (g) Sodium metal (h) Molecular Sieve (o) .3898 kg/kg (o) Hydrogen Peroxide 50% w/w (o) .3898 kg/kg (o) .3898 kg/kg (o) .373 kg/kg (o) .0185 kg/kg (o) .0185 kg/kg (o) .0185 kg/kg (f) Thio-urea				. == -	Tartarate)	
(e) Retarder (f) Thioures (g) Thoures (g) Thoures (h) Moleculer Sieve (i) Antimony Trioxide  (a) Potassium Hydroxide (b) Benzenc (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (g) Thoures (o) .0024 kg/kg (i) Antimony Trioxide  (a) Potassium Hydroxide (b) Benzenc (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thioures (g) Sodium metal (h) Molecular Sieve  (o) Hydroxide (o) .009 kg/kg (o) .0016 kg/kg (o) .0016 kg/kg (o) .0016 kg/kg (o) .0016 kg/kg (o) .0018 kg/kg (o) Hydroxide (o) Hydroxide (o) .00388 kg/kg (o) Hydroxide (o) Hydroxide (o) Hydroxide (o) .00388 kg/kg (o) Hydroxide (o) Hydroxide (o) Hydroxide (o) .0038 kg/kg						
(g) Thoures (h) Moleculer Sieve (i) Antimony Trioxide  O.0024 kg/kg (i) Antimony Trioxide  O.53 kg/kg  O.69 kg/kg  O.736 kg/kg  O.019 kg/kg  O.019 kg/kg  O.019 kg/kg  O.0024 kg/kg  O.019 kg/kg  O.016 kg/kg  O.004 kg/kg  O.016 kg/kg  O.016 kg/kg  O.016 kg/kg  O.016 kg/kg  O.016 kg/kg  O.0185 kg/kg						
(h) Moleculer Sieve	i					
(i) Antimony Trioxide 0.53 kg/kg  (24. Potassium Bitartarate (Cream of Tartar Grade Beet purity min. 99%).  (b) Benzene 1.234 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.736 kg/kg (d) Catalyst 0.019 kg/kg (e) Retarder 0.099 kg/kg (f) Thioures 0.0214 kg/kg (f) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.016 kg/kg  (a) Potassium Tartarate (Rochelle Salt) (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. 0.3898 kg/kg (G) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.73 kg/kg (G) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.73 kg/kg (G) Catalyst 0.0185 kg/kg (G) Retarder 0.008 kg/kg (G) Retarder 0.008 kg/kg (G) Retarder 0.008 kg/kg (G) Thio-urea 0.374 kg/kg						
Grade Beet purity min. 99%).   (b)   Benzene   1.234 kg/kg   (c)   Hydrogen Peroxide 50% w/w   0.736 kg/kg   (d)   Catalyst   0.019 kg/kg   (e)   Retarder   0.009 kg/kg   (f)   Thioures   0.0214 kg/kg   (g)   Sodium metal   0.004 kg/kg   (h)   Molecular Sieve   0.016 kg/kg   (g)   Grade ERSRS   (a)   Potassium Hydroxide   1 Kg.   0.3898 kg/kg   (c)   Hydrogen Peroxide 50% w/w   0.73 kg/kg   (d)   Catalyst   0.0185 kg/kg   (e)   Retarder   0.008 kg/kg   (f)   Thio-urea   0.374 kg/kg   (g)   Catalyst   0.0185 kg/kg   (h)   Catalyst   0.008 kg/kg   (h)   Catalyst						
(c) Hydrogen Peroxide 50% w/w  (d) Catalyst		0.396 kg/kg	1 Kg	(a) Potassium Hydroxide	Potassium Bitartarate (Cream of Tartar	4.
(d) Catalyst				• •	Grade Beet purity min. 99%).	
(e) Retarder 0,009 kg/kg (f) Thioures 0,0214 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.016 kg/kg  25. Potassium Tartarate (Rochelle Salt) (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. 0.3898 kg/kg Grade ERSRS (b) Benzene 1.23 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.73 kg/kg (d) Catalyst 0.0185 kg/kg (e) Retarder 0.008 kg/kg (f) Thio-urea 0.374 kg/kg						
(f) Thioures 0.0214 kg/kg (g) Sodium metal 0.004 kg/kg (h) Molecular Sieve 0.016 kg/kg  25. Potassium Tartarate (Rochelle Salt) (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. 0.3898 kg/kg Grade ERSRS (b) Benzene 1.23 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50 % w/w 0.73 kg/kg (d) Catalyst 0.0185 kg/kg (e) Retarder 0.008 kg/kg (f) Thio-urea 0.374 kg/kg						
(h) Molecular Sieve 0.016 kg/kg  25. Potassium Tartarate (Rochelle Salt) (a) Potassium Hydroxide 1 Kg. 0.3898 kg/kg Grade ERSRS (b) Benzene 1.23 kg/kg (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w 0.73 kg/kg (d) Catalyst 0.0185 kg/kg (e) Retarder 0.008 kg/kg (f) Thio-urea 0.374 kg/kg	ş.	0.0214  kg/kg				
25. Potassium Tartarate (Rochelle Salt)  Grade ERSRS  (b) Benzene  (c) Hydrogen Peroxide 50% w/w  (d) Catalyst  (e) Retarder  (f) Thio-urea  (a) Potassium Hydroxide  1 Kg.  0.3898 kg/kg  1.23 kg/kg  0.73 kg/kg  0.0185 kg/kg						
Grade ERSRS (b) Benzene (c) Hydrogen Peroxide 50 % w/w (d) Catalyst (e) Retarder (f) Thio-urea  1.23 kg/kg 0.73 kg/kg 0.73 kg/kg 0.0185 kg/kg 0.008 kg/kg			1 12 -		and a company of the second second	_
(c) Hydrogen Peroxide 50 % w/w 0.73 kg/kg (d) Catalyst 0.0185 kg/kg (e) Retarder 0.008 kg/kg (f) Thio-urea 0.374 kg/kg			ı Kg.		The state of the s	
(d) Catalyst 0.0185 kg/kg (e) Retarder 0.008 kg/kg (f) Thio-urea 0.374 kg/kg					-inah milin	
(f) Thio-urea 0.374 kg/kg		0.0185  kg/kg		(d) Catalyst		
		•		• •		
26. Phydroxy Banzoic Acid Methyl FCC (a) Phenol 1 Kg 0.525 kg		0.525 kg	1 Kg	(a) Phenol	Phydroxy Benzoic Acid Methyl FCC	j.
(b) Caustic Potash 0.825 kg (c) Methanol 0.565 kg		0.825 kg	_	• •	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

1	2	3	4	5	6
827.	Benzyl Pencillin Sodium Injection 1 mega	(a) Pencillin G Potassium (Crude)	100,00 Nos.	131.25 Bus.	
828.	Ketrolac Tromethamine	<ul> <li>(1) Pyroll</li> <li>(2) Tromkethamine</li> <li>(3) 1,2-Dibromoethane</li> <li>(4) Diethylmalonate</li> </ul>	1 kg	1.25 kgs 0.40 kg 18.0 kg 10.0 kg	
829.	Greenyl Acetate	<ul><li>(1) Acetic acid</li><li>(2) Methylene</li><li>(3) Methylene Chloride</li></ul>	i kg	0.69 kg 0.13 kg 0.13 kg	
830.	Greenyl Propionate	<ul><li>(1) Propionic Acid</li><li>(2) Methylene Chloride</li></ul>	1 kg	0.87 kg 0.19 kg	
831.	Rosatol	Benzaldehyde Chloroform Acetic Anhydride Methanol Hexane Tolune	1 kg	0.99 kg 1.05 kg 1.05 kg 0.44 kg 0.37 kg 0.12 kg	
832.	Ethyl Butyrate	Ethyl Akohol	l kg	0.93 kg	
833.	Frambinon	Tolune Methanol	l kg	0.21 kg 0.15 kg	
834.	Vetikon	<ol> <li>(1) Acetic Acid</li> <li>(2) Aluminiua Chloride</li> <li>(3) Bentene</li> <li>(4) Mesityl Oxide</li> </ol>	1 kgs	0.02 kg 1.38 kg 0.87 kg 0.87 kg	
835.	Aldehyde C 16	Acctophenone Ethyl Chloroautate Sodium Metal Toluene Ethyl Alcohol	1 kg	1.37 kg 1.52 kg 0.33 kg 1.94 kg 0.83 kg	
836.	Mehagonat	Methyl Acrylate	l kgs	0.57 kg	
837.	Cigarettes Packed in BOPP film, Aluminium foil, self cup Wrappers/ Labels and Card Board Outers.	<ul> <li>a. Cigarette paper</li> <li>b. Printed cork Tipping Paper</li> <li>c. Soft cup Wrappers/Labels</li> <li>d. Cardboard outers</li> <li>e. Filter Rods Acetate</li> <li>f. Unmanufactured Tobacco</li> <li>g. 115 mm Aluminium foil</li> <li>h. 117 MM BOPP film</li> <li>i. 345 MM BOPP film</li> </ul>	i lakh (pc+)	1.208 Rolls  0.486 Rolls 5250 pcs 524.30 pcs 28000 pcs 3.472 pkgs 0.524 Rolls 1.732 kgs 1.833 kgs	100 %
838.	Cigarettes Packed in Hinged Lid Packets, Tear off Ribbop (gold) self adhesive supastrip, Tear off-colourless (self adhesive) supastrip and Cardboard outers	<ul> <li>a. Cigarette Paper</li> <li>b. Printed cork Tipping Paper</li> <li>c. Hinged Lid Packets</li> <li>d. Card board outers</li> <li>e. Filter Rods Acetate</li> <li>f. Tear off Ribbon (gold) self Adhesive supastrip</li> <li>g. Tear off colourless (self adhesive) supastrip</li> <li>h. Unmanufactured FCV Tobacco</li> </ul>	I lakh (pcs)	1.38 Rolls 0.5 Rolls 5500 pcs 550 pcs 18700 pcs 984.5 Mtrs 177.1 Mtrs	100%
839.	Nail Polish (15 ML) Packed in Glass Bottles	<ul> <li>a. Nitro cellulose</li> <li>b. Butyl Acetate</li> <li>c. Ethyl Acetate</li> <li>d. Denatured Alcohol</li> <li>e. Toluene</li> <li>f. N. Butyl Alcohol</li> <li>g. DBP</li> </ul>	i lakh (pes)	150 kgs 150 Ltrs 150 Ltrs 113 Ltrs 600 Ltrs 113 Ltrs 30 kg	55%

r	÷
. ٦	Э

1	2	3	4	5	6
		h. Ketonik Resin		30 kg	
		i. Enamel concentrate		150 kg	
		j. Aerosil		30 kg	
		k. ABS resin		100 kg	
		1. Nylon Bristle		100 kg	
		m. HDPE granules		300 kg	
		n. Polypropylene granules		200 kg	
		o. Stamping foil		100000 Sq. inch	
		<ul> <li>p. Cardbaord other than Ivory</li> <li>Board</li> </ul>		500 kg	
		<ul> <li>q. Craft Paper other than Ivory Board</li> </ul>		1000 kg	
		r. Glass Bottles		100000 Pcs	

Note 1. The total CIF value of item (i) viz. Enamel concentrate should not exceed 10% of FOB value.

Note 2. The total CIF value of item (n), (p), (q) should not exceed 5% of FOB value, out of which the CIF value of item (n) shall be allowed to the extent of 2-1/2% of FOB value only.

## PLASTICS

- (69) In the entry No. 7,
  - (i) The value addition percentage "40" %" shall be inserted.
- (70) In the entry No. 8,
  - (i) The value addirlon percentage "40%" shall be inserted.
- (71) In the entry No. 36,
  - (i) The value addition percentage "50 %" shall be substitued by "100 %"
- (72) After entry No. 37 following new entries shall be added:

SI. No.	Item of Export	Iten	a of Import	Oty, of Export	Qty. allowed for Import	Value addition %age
i	2		3	4	5	6
38.	Plastic Body Ball Pens & Parts thereof		<del>-</del>	100 pcs	102 pcs	60%
	including refills.	(b) (c)	Writing Inks  (i) Polyethylene Moulding powder  (ii) Polystyrena Moulding powder  (iii) Polypropylene Moulding powder.  or	·	33.6 gm 183.75 gm 453.10 gm. 221.00 gm.	
		(c)	Plastic extruded/moulded com- ponents	102 pcs		
39.	Plastic Fountain Pen.	(a)	(i) Polyoropylene (ii) ABS or	100 pcs	245.7 gm 476.7 gm	60%
		(u)	Plastic extruded/moulded com-	102 pcs		
		(b)	Ink Cartidge	- 04 pub	102 pcs	
		(c)	Fountain Pen Nib or		102 pcs	
		(c)	<ul><li>(i) Iridlum Alloy Pen Points</li><li>(ii) Stainless Steel Strips</li></ul>		102 pcs 69.44 gm	
40.	Metal Ball Pens	(a)	Metal Clips	100 pcs	102 pcs	60%
		(b)	(i) Ball Pen Retill Tip Nozzles or	-	102 pcs	,/ <sub>6</sub>
			Ball Pen Refills		102 per	

(d) (a) (b) (e) (e) (d) (e)	(ii) Polypropylene (iii) Writing Ink or Dyestuff/Ketonic Resins. Mechanism Printing Ink  Acctate Tow/Polyester Tow/Polyester Fibre (for Synthetic filter Nylon Yarn (for fibre tips) or Hydrocarbon Tips (i) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded col ponents Dyestuff/Resins Printing Ink		266,70 gms. 115,50 gms 11,55 gms 102 pcs 1,05 gms 30,95 gm 6,35 gm 102 pcs 200,97 gm 181,33 gm	60 %
(d) (a) (b) (e) (e) (d) (e)	Dyestuff/Ketonic Resins. Mechanism Printing Ink  Acctate Tow/Polyester Tow/Polyester Fibre (for Synthetic filter Nylon Yarn (for fibre tips)  or Hydrocarbon Tips (1) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE  or Plastic extruded/Moulded colponents Dyestuff/Resins	rs) 100 pcs	102 pcs 1.05 gms 30.95 gm 6.35 gm 102 pcs 200.97 gm	60 %
(d) (a) (b) (e) (e) (d) (e)	Mechanism Printing Ink  Acetate Tow/Polyester Tow/Polyester Fibre (for Synthetic filter Nylon Yarn (for fibre tips) or Hydrocarbon Tips (1) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded colponents Dyestuff/Resins	rs) 100 pcs	102 pcs 1.05 gms 30.95 gm 6.35 gm 102 pcs 200.97 gm	6 <b>0</b> %
(a) (b) (c) (c) (d) (e)	Acctate Tow/Polyester Tow/Polyester Fibre (for Synthetic filter Nylon Yarn (for fibre tips) or Hydrocarbon Tips  (1) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded coponents  Dyestuff/Resins	rs) 100 pcs	30.95 gm 6.35 gm 102 pcs 200.97 gm	60 %
(b) (c) (c) (d) (e)	ester Fibre (for Synthetic filter Nylon Yarn (for fibre tips) or Hydrocarbon Tips (i) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded exponents Dyestuff/Resins	rs) 100 pcs	6.35 gm 102 pcs 200.97 gm	60 %
(e) (d) (e)	Nylon Yarn (for fibre tips) or Hydrocarbon Tips (i) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded ponents Dyestuff/Resins		6.35 gm 102 pcs 200.97 gm	, 0
(c) (d) (e)	(i) Polypropylene (ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded coponents Dyestuff/Resins	om-	200.97 gm	
(c) (d) (e)	(ii) HDPE/LOPE or Plastic extruded/Moulded coponents Dyestuff/Resins	om-		
(d) (e)	ponents  Dyestuff/Resins	om-		
(e)	Dyestuff/Resins			
(e)			102 pcs	
	Printing Ink		15.00 gm	
(a)			1.05 gm	
	Writing Inks or	100 pcs	336 gm	60%
	Water soluble Dyestuff		33.6 gm	
	Synthetic Filters		102 pcs	
(c)	Printing Ink		1.05 gm	
	Roller Pen Tips with feeder Writing Inks or	100 pes	102 pcs 173.25 gm	60 %
	Dyestuff/Resins		17 gm	
(c)	Metal Clips or		102 pcs	
	SS Strips for Clips		184 gm	
(d)			157.5 gm	
		ni-	102 pcs	
(e)	Synthetic Filters		102 pcs	
			102 pcs	
(g)	Rubber Seal		102 pcs	
(h)	Printing Ink.		1.05 gm	
(a)		100 pes	102pcs	60%
,	** *-		330,75 gm	
_				
-				
(c)	or			
20.			<del>=</del>	
(1)	Linting inv		1.05 gm	
(a)	or	100 pcs	102 pcs	60%
	Hydrocarbon Tip		102 pcs	
			315 gm	
	(e) (f) (g) (h) (a) (b) (c) (f) (a) (b) (c) (d)	(d) Polyethylene or Plastic Extruded/Moulded coponents  (e) Synthetic Filters  (f) Roller Refills (g) Rubber Seal (h) Printing Ink.  (a) Acrylic Fibre Tips/Rods (b) Polypropylene (c) HDPE/LDPE (d) Synthetic Filters (e) Writing Inks or Dy stuff for inks (f) Printing Ink  (a) Fibre Tips/Rods or Ilydrocarbon Tip (b) Polypropylene (c) Synthetic Filters (d) Dyestuffs	(d) Polyethylene or Plastic Extruded/Moulded components  (e) Synthetic Filters  (f) Roller Refills (g) Rubber Seal (h) Printing Ink.  (a) Acrylic Fibre Tips/Rods (b) Polypropylene (c) HDPE/LDPE (d) Synthetic Filters (e) Writing Inks or Dy stuff for inks (f) Printing Ink  (a) Fibre Tips/Rods or Ilydrocarbon Tip (b) Polypropylene (c) Synthetic Filters	157.5 gm   157.5 gm

1	2		<b>3</b>	A	5	. <del>K</del>
46.	Fine Liner Pens	(a)	Polyacetal Tip with/without feeder Moulded Feeder	100 pes	102 pcs	60%
		(b)	Synthetic Filters	,	102 pcs	
		(c)	Metal Clips or		102 pcs	
			SS Strips for clips		184 gm	
		(d)	HDPE/LDPE or		637.35 gm	
			Plastic extruded/moulded com- ponents		102 pes	
		(e)	Writing Inks or		168 gm	
			Dyestuñ'		17 gm	
		(f)	Printing Ink		1.05 gm	
47.	Metal Fountain Pen & Ball Pen Set in a plastic Box (Gift sets)		Clips Polystyrane Powder or	100 pcs	102 pcs 3.15 kg	70 °
			Plastic Moulded components		102 pcs	
		(c)	Ball Pen Tips		51 pcs	
		(d)	Writing Ink		0.052 kg	
		(e)	Polyester Printed film (Transfer		1	
		(f)	film) Stamping Foil		200 sq mm. 50 sq. inch.	
<b>1</b> 8.	Plastic Refils		Ball Pen Tips	100 Refills	102 pcs	75 ",
			Polypropylene	Ikg content for	1.05 kg	"
		(c)	Writing Ink	100 pcs	33.6 gms	
19.	Plastic Moulded extruded components for pens	(a)	Polypropylene	Ikg content of Polypropylene	1.05 kg.	75 ° a
		(b)	HDPF/LDPF.	lkg content of of HDPE/LDPE	1.05 kg	
		(c)	Polystyrene	lkg content of Polystyrene	1.05 kg	

## TEXTILES, READYMADE GARMENTS, HOSIERY AND KNITWEAR

- (73) The entry No. 27 shall be deleted.
- (74) In the entry No. 65,
  - (i) The value addition percentage "100%," shall be inserted.
- (75) In the entry Nos. 66
  - (l) The value addition percentage "100 % " shall be inserted.
- (76) In the en.ry Nos. 67
  - (i) The value addition percentage "100  $^{\circ}$ " shall be inserted.
- (77) In the entry Nos. 68
  - (i) The value addition percentage "100°," shall be inserted.
- (78) In the entry Nos. 74
  - (i) The value addition percentage "100%," shall be inserted.

(79) After existing entry No. 75, the following new entries No. 76 to 80 shall be added:

Sl. No.	Item of Export	Iter	n of Import	Qty of Export	Qty. allowed for Import	Value addition %
1	2		3	4	5	6
(1 <u>6)</u>	Nylon filament Yarn			lKg	1.100 Kg. 0.0189 Kg. 0.0054 Kg. Net to Net	60%
(77)	Nylon filament Yarn included crimped, twisted and Dyed	(b) (c) (f)	Caprolactum Spin Finish oil CRCA Sheets DD grade. CRCA Sheets General Purpose grade. CRCA Sheets Extrushion grade.	í Kg.	1.100 Kg. 0.0189 Kg. 0.037 Kgs. to each tube. 0.030 Kgs. to each tube. 0.032 Kgs. to each tube.	160%
(78)	100% Mulberry Raw-silk garments fitted with Beads, Sequins, Chattons etc.		Mulberry Rawsilk Beads, Sequins Chattons etc.	I Kg.	1.350 Kg.  Reads ,Sequins, Chattons will be allowed on net to net basis.  Value of Beads, Sequins Chattons etc. will not be transferred to other items.	50°;
(79)	Polyester Staple Fibre (PSF)	(b) (c) (d) (e) (f)	Plastic Scrap (pet Bottle Scrap). MEG Titanium dioxide Autimony Trioxide Triethylne Glycol Dowtherm Spin Finish oil	1 Kg.	1.500 Kg.  0.0750 Kg. 0.0037 Kgs. 0.00067 Kg. 0.00990 Kgs. 0.00550 Kgs. 0.02240 Kg. (Note: Value of Spin finish oil will not exceed 5% of FOB and this value will not be transferrable to other items).	75%
(80)	Sarces/Made Ups of Mulberry silk Reikometalic/Copramonium Yarn	(b)	Mulberry Rawsilk Reiko Metallie Yarn. Copramonium Filament Yarn.	1 Κμ.	1.350 Kg. 1.050 Kg.	150 °

(80) After entry No. 80, the following foot notes shall be inserted:-

- Note 1. In respect of norms specified at Serial No. 28 to 46 having value addition fixed as 50% for value based licences wherever the applicants want emblishments, the same be restricted to 20% of FOB of exports and value addition norms be fixed at 25% over and above the said prescribed norms against the relevant entry.
- Note 2. Wherever the applicants want packing materials, the same be restricted to 5% of FOB imposed and value addition norms be fixed at 5% over and above the said prescribed norms against the relevant entry (self Adhesive tape should not be allowed more than 1/2% of FOB value and its quantity should be specified.
- Note 3. Wherever packing materials included LDPE/HDPE/PP the same will be restricted to 2-1/2% of FOB within the overall 5% of the packing materials specified in 1(b) above.
- Note 4. Wherever Interlining/Lining is used and proposed to be imported atongwith fabric within the norms, the value addition for a value based licence will be fixed 50% over and above the norms fixed. Qunatity in respect of lining be restricted to 70% of the quantity of fabrics, wherever required.

The above amondments are made in public interest.

Sd/-

G. SUNDRAM,

Director General of Foreign Trade.

L.K. BATRA,

Dy. Chief Controller of Imports & Exports